

Станок торцовочный настольный

мод. «MS 2.5»



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

Мы рады напомнить, что опытные специалисты «Мир станков» всегда готовы дать Вам квалифицированные разъяснения по работе данного оборудования.

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра **+7 (495) 134-17-73, и 8 (800) 511-24-73 – бесплатные звонки из регионов России.**

Напоминаем Вам, что перед началом эксплуатации оборудования необходимо внимательно прочитать настоящее руководство. Копировать его в интересах третьих лиц запрещается. В руководстве Вы найдете важные рекомендации и указания, связанные с техническим обслуживанием, которые помогут Вам в полной мере использовать все преимущества данного оборудования.

Заметим, что технические характеристики оборудования могут быть изменены изготовителем без предварительного извещения: модификация оборудования - результат постоянного технологического совершенствования.

Хотим обратить Ваше внимание на то, что всё оборудование проходит предпродажную подготовку, однако в процессе транспортировки могут возникать незначительные механические повреждения (потертости, сколы краски), которые ни в коем случае не влияют на эксплуатационные характеристики. При этом «Мир станков» целиком и полностью подтверждает взятые на себя гарантийные обязательства.

Считаем важным напомнить о необходимости периодического сервисного обслуживания оборудования в соответствии с технической документацией и рекомендациями квалифицированных специалистов.

Просим обратить внимание: компания не несет ответственности за несоблюдение рекомендаций и указаний, связанных с техническим обслуживанием оборудования.

Желаем успешной работы на нашем оборудовании и процветания Вашему бизнесу!

С уважением, «Мир станков»

<https://mir-stankov.ru>

8 (800) 511-24-73

Содержание

1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	3
1.1.	Назначение станка.....	3
1.2.	Область применения.....	3
1.3.	Вид климатического исполнения.....	3
2.	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
2.1.	Технические характеристики (основные параметры и размеры).....	4
2.2.	Техническая характеристика электрооборудования.....	5
2.3.	Техническая характеристика эксгаустерного оборудования.....	5
3.	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
3.1.	Общие требования безопасности.....	6
3.2.	Общие правила безопасности за работающим станком.....	6
3.3.	Общие требования безопасности окружающей среды.....	8
3.4.	Специальные указания по технике безопасности.....	8
3.5.	Требования безопасности к пользователю.....	11
3.6.	Требования безопасности при обслуживании.....	12
4.	СОСТАВ СТАНКА.....	13
4.1.	Схема общего вида станка.....	13
4.2.	Особенности конструкции станка.....	15
5.	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.....	20
5.1.	Общие сведения.....	20
5.2.	Подключение к электрической сети.....	20
5.3.	Первоначальный пуск.....	20
5.4.	Работа станка.....	21
5.5.	Безопасность.....	21
5.6.	Монтаж и эксплуатация.....	22
6.	ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	23
6.1.	Приемка оборудования.....	23
6.2.	Транспортировка.....	23
6.3.	Распаковка.....	23
6.4.	Монтаж станка.....	24
6.5.	Установка мешка для сбора опилок.....	24
6.6.	Разблокировка головы пилы.....	24
6.7.	Монтаж пильного диска.....	25
6.8.	Установка светового указателя.....	26
6.9.	Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.....	26
6.1.	Пуск в эксплуатацию.....	27
7.	ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	28
7.1.	Распил без использования функции выдвижения головы пилы.....	28
7.2.	Распил с использованием функции выдвижения головы пилы.....	28
7.3.	Торцевание не прямых заготовок.....	28
7.4.	Торцевание под углом.....	29
7.5.	Наклонный распил.....	29
7.6.	Комбинированный распил под углом.....	29
8.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	30
9.	ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	31
10.	ХРАНЕНИЕ.....	31
11.	УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ.....	31
11.1.	Требования к окружающей среде.....	31
11.2.	Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы.....	31
11.3.	Указания по техническому обслуживанию станка.....	31
11.4.	Смазка.....	32
12.	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	33
Приложение 1	Схема электрическая принципиальная.....	36
Приложение 2	Детализированная схема.....	37
Приложение 3	Технический паспорт.....	40
Список рисунков:	42
Список таблиц:	42

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Назначение станка

Станок торцовочный настольный мод. MS 2.5 (далее станок) предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов.

1.2. Область применения

Данный станок применяется на малых участках деревообработки.

1.3. Вид климатического исполнения

Вид климатического исполнения УХЛ 4 по ГОСТ 15150.

Помещение, в котором эксплуатируется станок, должно соответствовать зоне класса П-П согласно "Правилам устройства электроустановок" (редакция 7).

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики (основные параметры и размеры)

2.1.1. Основные параметры и размеры приведены в Табл. 1.

Табл. 1 Основные параметры и размеры

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения
Посадочный диаметр пилы, мм	15,9
Наружный диаметр пилы, мм	254
Толщина пилы, мм	2,8
Число оборотов на холостом ходу, об/мин	4500
Наклон пильного диска, °	0-45
Поворот стола влево/вправо, °	-45...+45
Габаритные размеры (Длина x Ширина x Высота), мм	1047 x 911 x 597
Масса пилы	18 кг

Высота и ширина пропила в зависимости от наклона пилы показана на Рис. 1.

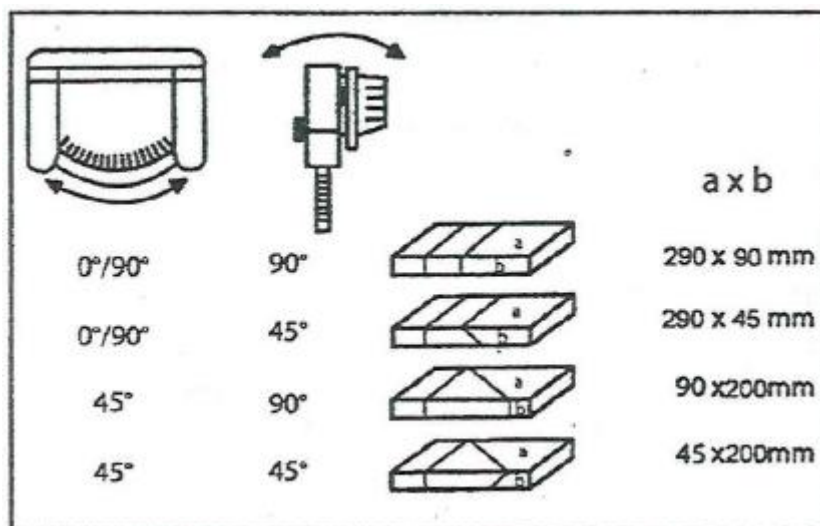


Рис. 1 Параметры высоты и ширины пропила

2.2. Техническая характеристика электрооборудования

2.2.1. Техническая характеристика электрооборудования приведена в Табл. 2.

Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения
Род тока питающей сети	Переменный, однофазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	220
Мощность двигателя, кВт	1,5

2.3. Техническая характеристика эксгаустерного оборудования

2.3.1. Техническая характеристика эксгаустерного приведена в Табл. 3.

Табл. 3 Техническая характеристика эксгаустерного оборудования

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения
Количество аспирационных патрубков, шт.	1
Диаметр аспирационного патрубка, мм	30/40*
Скорость воздуха в патрубке, м/с	20

* Зависит от комплектации станка.

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Общие требования безопасности

Оборудование выполнено в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.1.1. Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации станка выполнены в соответствии с общими требованиями безопасности к конструкции.

3.1.2. Станок соответствует общим техническим условиям, распространяющимся на данный вид оборудования.

ВНИМАНИЕ! К работе на станке допускается пользователь, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации.

3.1.3. Рабочее место должно содержаться в чистоте и не быть скользким.

3.1.4. Пользователь станка обязан:

- строго соблюдать правила эксплуатации и требования инструкция по технике безопасности;

- содержать в чистоте рабочее место.

3.1.5. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** во время работы станка:

- опираться на работающее оборудование;

- производить уборку оборудования.

3.1.6. При обнаружении возможной опасности следует отключить станок.

3.1.7. При любом несчастном случае во время работы за станком необходимо немедленно оказать помощь пострадавшему и сообщить о случившемся в медпункт.

3.1.8. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа на неисправном или не подготовленном к работе оборудовании.

3.1.9. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к работе за станком при:

- неисправности заземляющих устройств;

- отсутствие смазки или неисправности системы смазки, хотя бы у одного из узлов и механизмов;

- отсутствии защитных устройств;

3.1.10. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** снимать защитные устройства во время работы станка. После проведения наладочных операций не включайте станок, пока все защитные устройства не будут установлены на место.

3.1.11. После установки, замены обрабатывающего инструмента, ремонта и технического обслуживания, демонтированные предохранительные устройства необходимо затем снова установить на место.

3.2. Общие правила безопасности за работающим станком.

3.2.1. Пользователь обязан выполнять требования по обслуживанию оборудования, изложенные в "Руководстве по эксплуатации" на станок, а также требования предупредительных табличек, установленных на станке.

3.2.2. **ВНИМАНИЕ!** Производить замену инструмента и его настройку

только при полной остановке станка и отключении его от сети.

3.2.3. **ВНИМАНИЕ!** Не допускается применение на станке затупленного или неисправного инструмента.

3.2.4. Гайки валов, на которых установлен инструмент, необходимо затянуть, чтобы избежать их автоматического ослабления.

3.2.5. Не брать и не передавать через работающие механизмы какие-либо предметы.

3.2.6. Не производить во время работы станка подтягивание винтов, болтов, гаек и других деталей.

3.2.7. Во избежание повреждения станка или причинение ущерба здоровью оператора перед запуском станка убедитесь, что все крепежные винты тщательно затянуты.

3.2.8. **ВНИМАНИЕ!** Выключите станок и снимите напряжение отключением вводного автомата при:

- уходе от станка даже на короткое время;
- временном прекращении работы;
- уборке, смазке и чистке оборудования.

3.2.9. Следите за тем, чтобы крышки электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

3.2.10. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** устранять неисправности электрооборудования станка лицам, не имеющим права обслуживания электроустановок.

3.2.11. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** устранять любые неполадки и производить смазку узлов и механизмов при работе станка.

3.2.12. Соблюдайте меры предосторожности при устранении неполадок. Помните, что при нажатии кнопок с определенной символикой и надписями, соответствующие механизмы станка совершают движения.

3.2.13. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** устранять неисправности в станке без снятия напряжения, если характер неисправностей не требует ее устранения под напряжением.

3.2.14. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать за станком с нарушенными блокировками, а также с неисправной системой контроля и сигнализации.

3.2.15. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** обрабатывать на станке заготовки, не предназначенные для данного станка.

3.2.16. Во время технического обслуживания ограждения, крышки, дверцы и др. детали можно открывать только после того, как полностью остановятся все вращающиеся детали, гарантируйте недопущение возможности их внезапного запуска (отключите вводной выключатель или указанный на предупредительной табличке). Детали станка и предохранительные устройства нельзя самовольно снимать, заменять или использовать поврежденными.

3.2.17. При работе на станке обязательно применение спецодежды и головного убора, защищающих от попадания в станок свободных частей

одежды.

3.2.18. Во время работы на станке наденьте защитные очки или соответствующий предохранительный щиток для лица, а также наушники.

3.2.19. Сигнальные цвета знаков безопасности на станке должны соответствовать требованиям системы стандартов безопасности труда.

3.3. Общие требования безопасности окружающей среды

3.3.1 Шумовые характеристики не превышают значений, установленных в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.3.2 Нормы вибрации на поверхностях, с которыми контактируют руки работающего, а также вибрация, возникающая на рабочем месте при работе станка в эксплуатационном режиме, соответствуют нормам, в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.4. Специальные указания по технике безопасности

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

3.4.2. Правильное рабочее положение

Становитесь перед пилой лицом к направлению распила Рис. 1

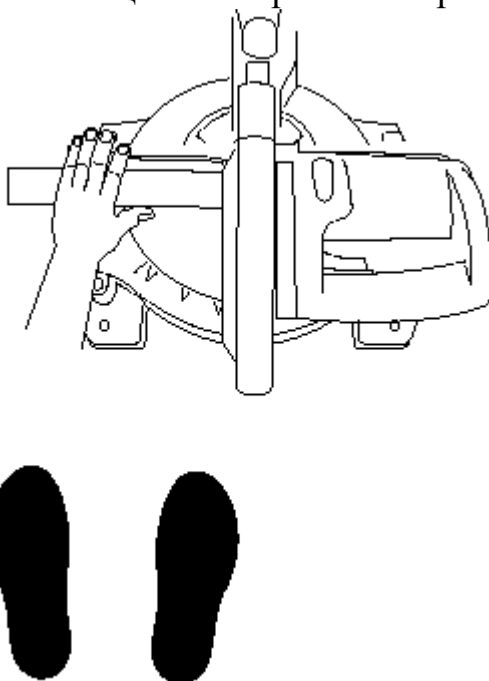


Рис. 1 Правильное рабочее положение

Становитесь в стороне от пильного диска, так чтобы стружка не летела на Вас.

Не обрабатывайте слишком короткие заготовки, их невозможно прочно закрепить.

3.4.3. Обращение с заготовкой

При пилении широких и длинных заготовок применяйте опорные роликовые стойки.

Во время работы заготовка должна быть закреплена.

Перед началом работы убедитесь, что кожух пильного диска находится в правильном положении.

Пила включается нажатием на выключатель на внутренней стороне рукоятки (В, Рис. 2).

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

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

3.4.5. Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

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

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

3.4.8. Применяйте необходимые согласно инструкциям средства личной защиты.

3.4.9. По соображениям безопасности на этом станке необходимо работать, используя обе руки.

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

3.4.11. Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

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

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

3.4.14. Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.

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

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

3.4.17. Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.

3.4.18. Избегайте обратного удара заготовки.

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

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

3.4.21. Нельзя торцевать слишком маленькие заготовки.

3.4.22. Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

3.4.23. Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

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

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

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

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

3.4.28. Обеспечьте хорошее освещение.

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

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

3.4.31. Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

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

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

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

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

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

3.4.37. Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья.

3.4.38. Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

3.4.39. Необходимо соблюдать указания о минимальных и максимальных размерах заготовок.

3.4.40. Не перегружайте пилу – она будет лучше и дольше работать, если Вы будете применять её в пределах её мощности.

3.4.41. Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

3.4.42. Работы по электрике станка должны выполняться только электриками.

3.4.43. Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

3.4.44. Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

3.4.45. Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

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

3.4.47. Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали

(HSS).

3.4.48. Поврежденные диски немедленно замените.

ВНИМАНИЕ! 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** поражения электрическим током, при неправильной прокладке кабеля.

3.5. Требования безопасности к пользователю

Пользователь, эксплуатирующий машину, должен точно знать правила оказания первой медицинской помощи в случае поражения электрическим током, получения травм различными частями тела и в случае других предполагаемых несчастных случаев. Полностью оборудованная аптечка должна быть расположена рядом с машиной.

При использовании аппарата не закрывайте пространство вокруг него материалом и прочими устройствами, так как это может привести их к опрокидыванию, скольжению, падению и несчастным случаям.

В любое время, в случае любой опасности, должна быть возможность остановить станок с помощью аварийных выключателей **АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА**.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО касаться отдельных частей станка во время его работы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО тушения любого возможного пожара на станке или в его окружении с помощью воды. Для тушения используйте только специализированные, для этой цели средства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО снятия защитных крышек во время работы устройства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ обслуживающим станок, вставать на его конструкцию.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО обливания машины во время работы и простаивая водой.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать масла, растворители и другие вещества, едкие и токсичные в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование мобильных телефонов в непосредственном окружении станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование открытого огня в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ курить в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ употребление алкоголя в непосредственной близости от машины и, СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ пользоваться аппаратом лицам, находящиеся под его влиянием.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ прием пищи в непосредственном окружении станка.

ПРЕДПИСЫВАЕМ СТРОГО использовать ВСЕ защитные кожуха и защитные крышки устройства.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование специализированной рабочей одежды, ограничивающей до минимума возможности зацепления или затягивания.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование нескользящей рабочей обуви.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использовать головные уборы, снижающие до минимума возможность зацепления, рывка или затягивания волос.

ПРЕДПИСЫВАЕМ сохранять пол в непосредственном окружении станка в надлежащей чистоте.

При возникновении какой-либо опасности пользователя устройства или для самого устройства немедленно отключите его.

Неосторожное обращение с машиной во время транспортировки и/или перемещения может быть причиной серьезных травм или несчастных случаев.

Работы в зоне движущихся частей станка, может выполнять только обученный пользователь с особой осторожностью. В этих зонах возникает повышенный риск травмы различных частей тела.

3.6. Требования безопасности при обслуживании

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО проведения любых работ по техническому обслуживанию, ремонту или профилактике без отсоединения машины от сети.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ смазывать устройство в движении и выполнять какие-либо действия по техническому обслуживанию, которые могут способствовать снижению уровня безопасности устройства.

Техническое обслуживание устройства может выполняться лицами, обладающими соответствующими знаниями и опытом, при установке устройств с электропитанием.

При проведении консервационных работ используйте защитный чехол, нескользкую обувь и головной убор.

Категорически запрещается вносить какие-либо изменения в электрическую систему.

4. СОСТАВ СТАНКА

4.1 Схема общего вида станка

Схема общего вида станка представлена на Рис. 2, обозначение основных частей станка в Табл. 4.

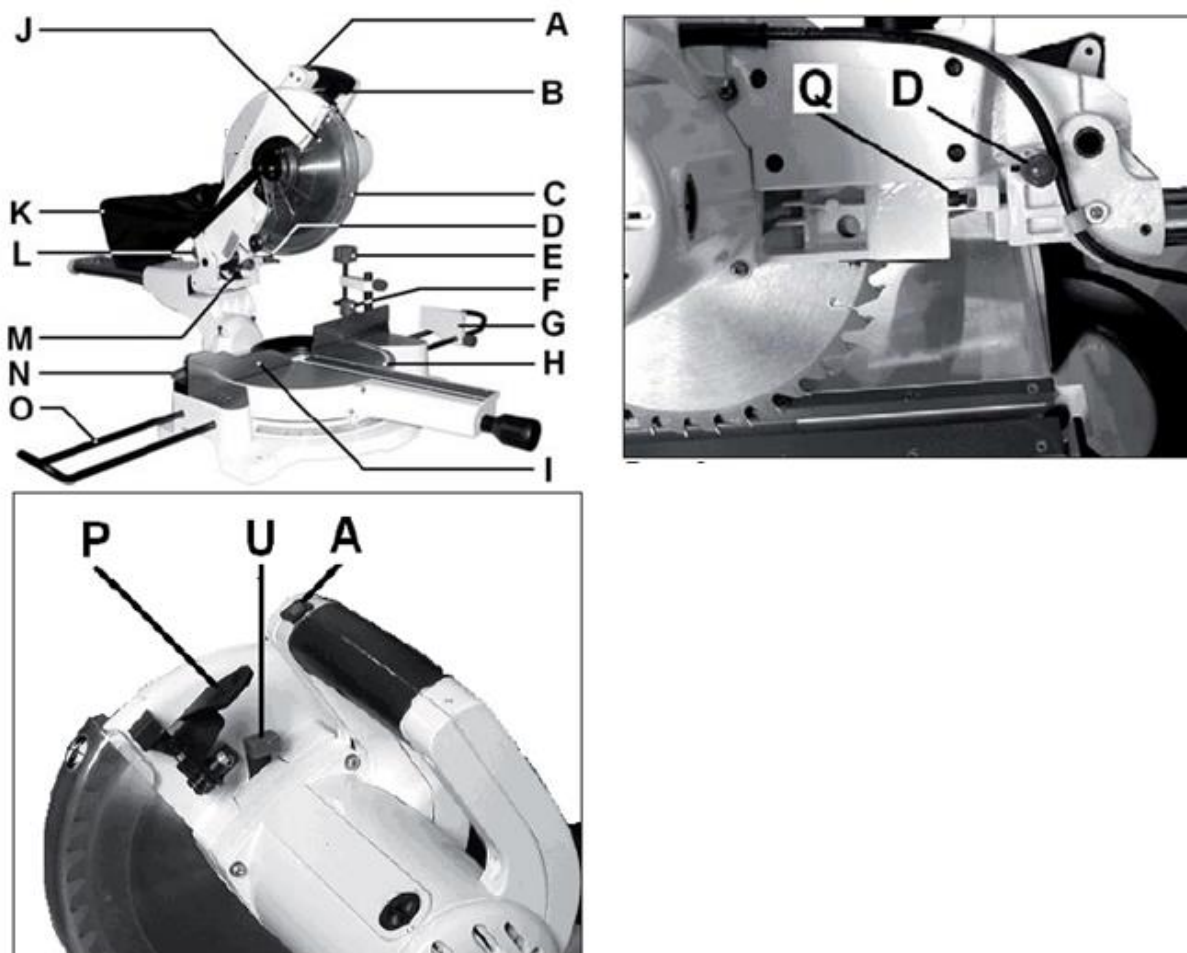


Рис. 2 Схема общего вида станка

Табл. 4 Перечень основных компонентов станка

Поз.	Название	Поз.	Название
A	Выключатель светового указателя	J	Пильный диск
B	Ручка С Выключателем	K	Мешок для сбора опилок
C	Кожух пильного диска	L	Зажим
D	Фиксатор головы пилы	M	Световой указатель
E	Зажим для заготовки	N	Зажим поворота
F	Поворотный зажим	O	Удлинение стола
G	Ограничитель по длине	P	Блокировочный выключатель
H	Рабочий стол	Q	Регулировка глубины пропила

Поз.	Название	Поз.	Название
I	Упор для заготовки	U	Блокировка вала пилы

4.2 Особенности конструкции станка

- Направляющие для продольной подачи
- Рабочий стол из алюминиевого литья
- Система быстрого торможения двигателя после выключения
- Лазерный указатель линии реза
- Механизм блокировки вала для облегчения замены пильного диска
- Регулировка наклона пильного диска
- Регулировка поворота пильного диска
- Регулируемый ограничитель глубины пропила
- Съёмные и раздвижные расширители рабочего стола
- Регулируемый концевой упор заготовки
- Прижим заготовки

Торцовочно-усовочная пила имеет все необходимые функции распиловки с поворотом / наклоном и в дополнение к этому оснащена механизмом протяжки пильного узла. Пильный узел обеспечивает продольный ход пильной части, благодаря чему увеличивается длина реза и ширина распиливаемых за один проход деталей.

Точность в работе и простота настройки обеспечиваются высокой жесткостью конструкции, все основные части которой (рабочий стол, маятниковый рычаг, шарнирный узел) отлиты из алюминиевого сплава. Модель оборудована встроенными раздвижными расширениями рабочего стола, на один из которых можно установить регулируемый концевой упор, облегчающий работу с серией одинаковых деталей.

Пила штатно оснащена откидным защитным кожухом диска, фиксатором основных углов поворота, винтовым прижимом заготовки и прочими необходимыми элементами.

Основные компоненты конструкции станка показаны на Рис. 2, Рис. 3, Рис. 4.

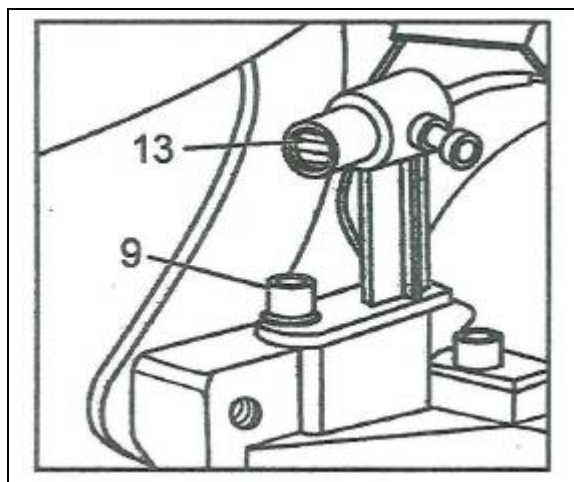


Рис. 2

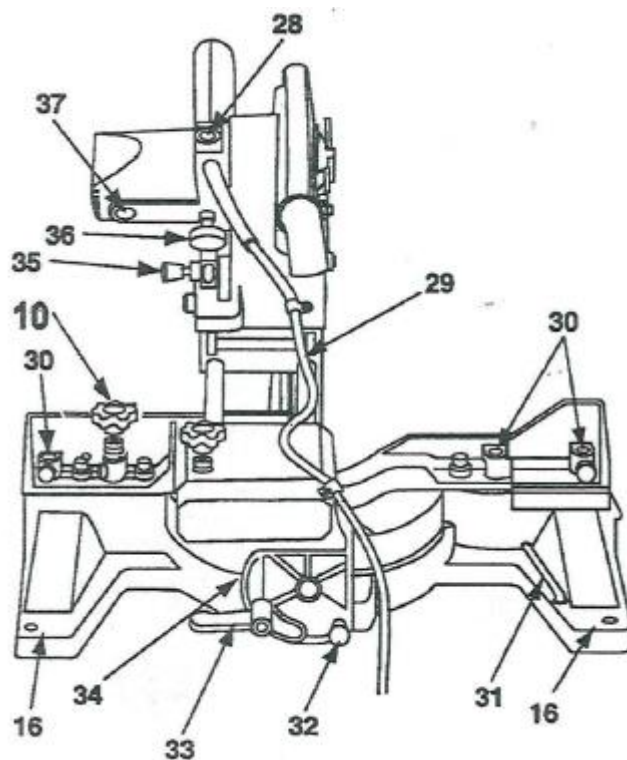


Рис. 3

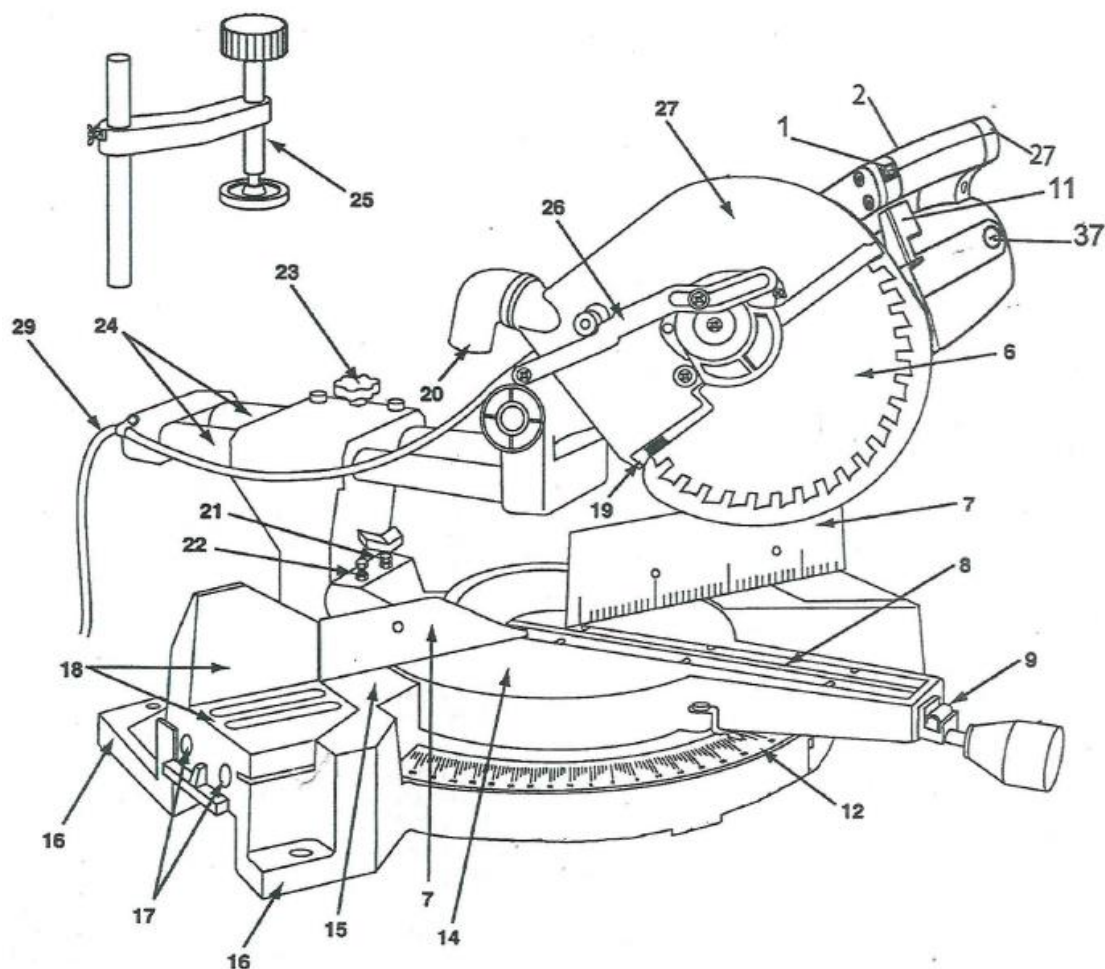


Рис. 4 Основные компоненты станка

1. Лазерный переключатель

2. Выключатель питания

3. Ручка переключателя

Эта ручка содержит переключатель. Лезвие опущено в заготовку, нажав / потянув ручку.

4. Замок

Позволяет пользователю удерживать лезвие от вращения во время затягивание или ослабление опорочного винта во время лезвия замена или удаление;

5. Нижний защитный кожух / нижняя кромка защитного кожуха.

Нижний кожух лезвия защищает руки от вращающегося лезвие. Он убирается при опускании лезвия.

Кромку можно использовать для поднятия нижнего ограждения, когда защитный кожух заклинивает на заготовке.

6. Лезвие

Используйте только полотна диаметром 254 мм с посадочным отверстием 15,9 мм.

7. Ограждение

Поддерживает заготовку. Положение можно регулировать, чтобы облегчить повторяющиеся разрезы. Ограждение имеет отверстия, которые используются для закрепления вспомогательного ограждения при желании.

а. Вставки для пропила

Вставки для пропила можно отрегулировать под разную ширину полотна. чтобы свести к минимуму вырыв заготовки.

9. Винт лазерной юстировки.

10. Ручка фиксатора торцовки.

Ручка фиксатора торцовки блокирует стол торцовочной пилы на величину желаемого угол скоса.

11. Рычаг блокировки нижнего защитного ограждения.

12. Индикатор угла

Эта шкала отлита на основании пилы. Индикатор крепится к столу.

13. Лазер

14. Таблица

Устанавливается в основание, обеспечивает опору для заготовки, вращается на желаемый угол разрезает и поворачивает узел головки. В передней расширенной части стола и называется косым рычагом.

15. База

Обеспечивает рабочую поверхность для поддержки работы.

16 Монтажные отверстия

В четырех углах пилы есть области для зажима, прикрутите пилу к плоской рабочей поверхности болтами или гвоздями.

17. Удлинитель принадлежностей и упор штока.

Выточенные отверстия, которые подходят для выдвижного крыла / упора аксессуар.

18. Раздвижная основа / ограждение

Это обеспечивает дополнительную опору и зону зажима для сложных косых разрезов.

19. Отражатель стружки

Это защищает от попадания крупной стружки в верхняя защита.

20. Колено пылесборника

Колено желоба для пыли вращается на 360° и может вместить мешок для пыли или вакуумный шланг диаметром 25-32 мм.

21. Ограничитель наклона 0°

Регулируемый упор для быстрого и точного скоса 0°

22. Ограничитель угла наклона 45°

Регулируемый упор для быстрого и точного скоса 45° .

23. Ручка фиксатора направляющей.

Ручка фиксатора направляющих фиксирует направляющие, когда не производится пиление и при транспортировке станка.

24. Направляющие скольжения

Направляйте рабочий узел в сборе при выполнении надрезов.

25. Зажим для заготовки

Обеспечивает быстрый зажим заготовки.

26. Тяга срабатывания нижнего щитка.

Позволяет плавно перемещать нижнюю защиту.

27. Верхняя защита лезвия.

Закрывает верхнюю часть лезвия.

28. Гаечный ключ

Используется для затяжки / ослабления лезвия и. корректировка скос останавливается. Ключ с лезвием хранится в рукоятке переключателя.

29. Шнур питания.

Подает питание на двигатель. Имеет формованный фиксатор шнура для хранения.

30. Положения зажима заготовки

За ограждением есть четыре (4) позиции для зажим заготовки.

31. Шестигранный ключ

Используется для регулировки подвижного основания / упора, упора и ножа. Шестигранный ключ хранится в основании.

32 Фиксатор скоса: штифт (настройка литья короны)

Позволяет легко перемещать узел головки в угол скоса $33,9^\circ$.

33. Ручка фиксатора угла наклона.

Ручка фиксатора угла наклона фиксирует головку в сборе желаемый угол скоса.

34. Шкала скоса

Углы скоса легко меняются

35. Стопорный штифт узла головки.

Составная торцовочная пила оснащена стопорным штифтом используется для фиксации узла головки в нижнем положении.

36. Настройка глубины

Позволяет отрегулировать глубину лезвия для резки канавки в заготовке.

37. Колпачки для кистей

Удерживают моторные щетки в нужном положении и обеспечивают легкий доступ для осмотра и замены кисти.

5. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

5.1. Общие сведения

Электрооборудование станка представлено на схеме электрической принципиальной, смотри **Ошибка! Источник ссылки не найден.**

Электрооборудование станка включает в себя:

- станок с установленными на нем электроприводами и электроаппаратурой;
- электрошкаф;
- пульт управления.

Электрооборудование станка выполнено для питания от четырехпроводной сети трехфазного переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц.

Напряжение:

- силовых цепей 220В, 50Гц;
- цепей управления 110В, 50Гц и =24В;
- цепей сигнализации = 24В.

Защита электрооборудования станка осуществляется:

- силовых цепей от токов короткого замыкания – автоматическими выключателями, от перегрузок – тепловыми реле;
- цепей управление и сигнализации от токов короткого замыкания и перегрузок – плавкими вставками предохранителей.

5.2. Подключение к электрической сети

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, ДОПУЩЕННЫМ К ПРОИЗВОДСТВУ ЭТИХ РАБОТ.

5.2.1. Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые удлинители должны соответствовать тех. требованиям.

5.2.2. Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

5.2.3. Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на соответствующую силу тока сети.

5.2.4. Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

ВНИМАНИЕ! Перед тем, как включить торцовочную пилу, проследите, чтобы движению пильного диска ничего не мешало.

ВНИМАНИЕ! При отключении устройства от сети из-за перегоревшего предохранителя или по другим причинам двигатель будет постепенно замедляться. Тормозное действие запускается **ТОЛЬКО** при отпуске пускового переключателя.

5.3. Первоначальный пуск

Перед первоначальным пуском необходимо провести ряд подготови-

тельных работ.

Пила оборудована автоматическим электрическим тормозом, который предотвращает вращение лезвия примерно через пять (5) секунд после того, как будет отжат триггерный переключатель.

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, ДОПУЩЕННЫМ К ПРОИЗВОДСТВУ ЭТИХ РАБОТ.

5.3.1. Проверить надежность всех контактных соединений, надежность цепей заземления, качество монтажа и соответствие его принципиальной схеме.

5.3.2. Проверить соответствие установок тепловых реле. Они должны соответствовать указанным в схеме.

5.3.3. При помощи переключателей, расположенных на оборудовании, проверить правильность и четкость срабатывания магнитных пускателей, электромагнитов и реле.

5.3.4. Перед монтажом станка после длительного хранения следует измерить сопротивление изоляции обмоток двигателей. Двигатели, имеющие сопротивление изоляции обмоток менее 0,5 Мом, нужно просушить. Температура обмоток статора во время сушки не должна превышать значений, определенных классом нагревостойкости изоляции. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции обмоток относительно корпуса и между обмотками достигло 0,5Мом, а затем в течение 2-3 часов не меняется.

5.3.5. Произведите пуск двигателей на холостом ходу и проверьте направление их вращения. Вращение двигателей должно соответствовать указателям, нанесенным на них. Для изменения направления вращения поменяйте местами два любых токоподводящих провода.

5.3.6. Проверить работу кнопок аварийного отключения

5.4. Работа станка

5.4.1. Включение и отключение станка.

- Включить вводной выключатель
- Станок готов к работе.

5.4.2. После окончания работы станок необходимо отключить. Нажать кнопку выключения.

5.5. Безопасность

5.5.1. Оборудование и все входящие в него устройства и механизмы при установке на месте эксплуатации должны быть надежно заземлены и подключены к общей системе заземления. Сопротивление заземления любой точки электрооборудования и общей шиной заземления не должно превышать значения 0,1 Ом.

5.5.2. Эксплуатация электрооборудования должна осуществляться в

соответствии с требованиями действующих «Правил устройства электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

5.5.3. Сопротивление изоляции в любой точке электрооборудования, не соединенной электрически с землей, должно быть не ниже действующих норм.

5.5.4. Измерение сопротивления изоляции и другие необходимые испытания электрических машин, аппаратов и специальных устройств должны производиться в соответствии с главой 1-8 ПУЭ, инструкциями и паспортами на это оборудование.

5.5.5. Осмотр и наладка электрооборудования должны производиться только персоналом, имеющим допуск на производство этих работ. Запрещается снимать изолирующие крышки с изображением «Знак напряжения».

5.5.6. На станке имеются блокировки, обеспечивающие безопасность работы станка.

ВНИМАНИЕ! Запрещается деблокировать работу электрических блокировок.

ВНИМАНИЕ! ПРИ РЕМОНТЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ВВОДНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧЕН!

5.6. Монтаж и эксплуатация

5.6.1. Монтаж электрооборудования должен быть произведен согласно монтажному чертежу или аналогичному документу.

ВНИМАНИЕ! Монтаж и наладка должны выполняться специализированными пусконаладочными организациями.

5.6.2. Указания по эксплуатации.

В процессе эксплуатации возникает необходимость в периодическом осмотре, регулировании, смазке и выполнении планово-предупредительных ремонтов электрооборудования.

Для надежной работы электрооборудования необходимо:

1. ежедневно проверять работу электрических цепей, обеспечивающих безопасную эксплуатацию электрооборудования;
2. еженедельно проверять установку реле времени, работу цепей аварийного отключения;
3. ежемесячно проверять затяжку винтов крепления проводов и клемм электроаппаратов, удалять пыль с электрооборудования.

Капитальные, средние и текущие ремонты, а также плановые осмотры электрооборудования проводятся одновременно с ремонтами и осмотрами станка.

При профилактических ремонтах должна производиться разборка электродвигателей, внутренняя и наружная чистка и, при необходимости, замена смазки. Перед набивкой смазки подшипники должны быть тщательно промыты бензином. Камеру заполнять смазкой на 2/3 ее вместимости.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1. Приемка оборудования

Осуществить проверку состояния и количество груза. При приемке станка необходимо проверить следующее:

- Состояние упаковки (при ее наличии)
- Состояние лакокрасочного покрытия
- Наличие вмятин, дефектов, коррозии
- Соответствие наименования товара и транспортной маркировки на нем данным, указанным в сопроводительных документах.

Выявленные повреждения должны быть зафиксированы и отправлены поставщику.

6.2. Транспортировка

6.2.1. Станок без устройств загрузки и выгрузки можно также перемещать при помощи такелажного устройства с достаточной грузоподъемностью.

6.2.2. Пила поставляется не полностью смонтированной в комплекте в одной коробке.

6.2.3. Перед перемещением пилы:

- заблокируйте ручку фиксатора угла скоса в положении 45 °.
- зафиксируйте ручку блокировки скоса. Вытяните головку в сборе полностью на себя и затяните фиксатор направляющей ручки.
- зафиксируйте головку в нижнем положении.

ВНИМАНИЕ!

Никогда не переносите инструмент за направляющие, это может быть причиной несоосности лезвия.

Никогда не переносите инструмент за пульт или головку в сборе или ручку выключателя питания.

Никогда не переносите инструмент за кабель питания. Повреждение изоляции кабеля питания может вызвать поражение электрическим током.

6.3. Распаковка

6.3.1 После вскрытия упаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие принадлежностей и других материалов согласно упаковочному листу.

6.3.4 Перед установкой станка необходимо тщательно очистить его от антикоррозийных покрытий, нанесенных на открытые, а также закрытые кожухами и щитками обработанные поверхности и во избежание коррозии покрыть тонким слоем масла И-30А ГОСТ 20799-88.

6.3.5 Предварительная очистка производится деревянной лопаточкой, а оставшаяся смазка с наружных поверхностей удаляется чистыми салфетками, смоченными уайт-спирит или керосине.

6.3.6 Провести внешний осмотр узлов станка. Замеченные поврежде-

ния, полученные в результате неправильной транспортировки и хранения, устранить, предварительно уведомив, завод-изготовитель

6.4. Монтаж станка

6.4.1. Установка пилы должна производиться в закрытых помещениях, при этом достаточно условий обычной столярной мастерской.

6.4.2. Поверхность, на которой устанавливается пила, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости пилу можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

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

- Удалите защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

- Установите станок на плоскую поверхность.

6.4.3. Монтаж удлинений стола

- Установите ограничитель по длине (B) Рис. 3 на правой или левой стороне.

- Закрепите удлинения стола (C) Рис. 3 с помощью металлических скоб (A) Рис. 3 на цоколе станка.

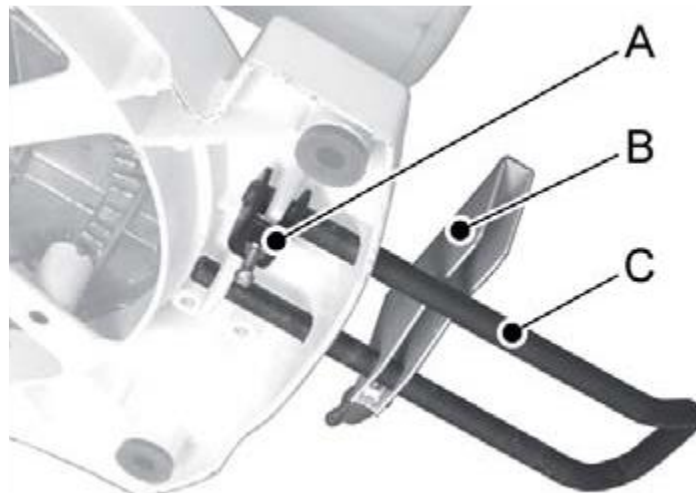


Рис. 3 Монтаж удлинений стола

6.5. Установка мешка для сбора опилок

6.5.1. При работе на станке используйте мешок для сбора опилок (K, Рис. 2).

6.5.2. Мешок для сбора опилок можно установить над вытяжным патрубком на задней стороне станка.

6.5.3. К вытяжному патрубку можно подключить вытяжную установку или пылесос.

6.6. Разблокировка головы пилы

6.6.1. Станок поставляется с заблокированной головой пилы.

6.6.2. Чтобы разблокировать голову пилы, вытаскивайте фиксатор (D, Рис. 2) головы пилы. Голова пилы медленно поднимется вверх.

6.6.3. При транспортировке станка голову пилы необходимо фиксировать.

6.7. Монтаж пильного диска

6.7.1. Пильный диск должен соответствовать указанным техническим характеристикам.

6.7.2. Перед установкой пильного диска проверяется на наличие повреждений (трещин, поврежденных зубьев, изгиба). Не применяйте поврежденные диски.

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

6.7.4. При обращении с пильным диском надевайте подходящие защитные перчатки.

ВНИМАНИЕ! Перед заменой пильного диска обязательно выключите станок.

6.7.5. Снимите защитный кожух диска пилы, для чего освободите оба винта (R, Рис. 4) на стороне защитного кожуха и отведите защитный кожух вверх (S, Рис. 4).

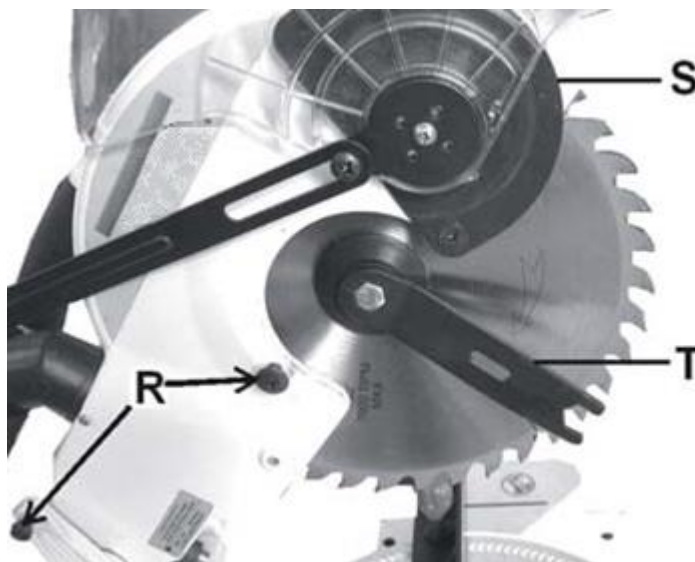


Рис. 4 Монтаж пильного диска

6.7.6. Разблокируйте вал пилы с помощью клавишного блокировочного выключателя вала пилы (U, Рис. 2) и освободите прижимной винт пильного диска, применяя для этого гаечный ключ (Т, Рис. 4).

ВНИМАНИЕ! Левая резьба!

6.7.7. Снимите наружный фланец.

6.7.8. Замените пильный диск (J, Рис. 2).

6.7.9. Зубья пильного диска должны быть направлены в соответствии с направлением стрелки на кожухе пильного диска.

6.7.10. Перед тем, как установить пильный диск, необходимо почистить фланец.

6.7.11. Снова установите наружный фланец в его рабочее положение и затяните с помощью гаечного ключа прижимной винт.

6.7.12. Установите защитный кожух пильного диска и закрепите его

обоими винтами (R, Рис. 4).

6.8. Установка светового указателя

- Световой указатель (V, Рис. 5) необходимо установить таким образом, чтобы луч указывал на линию распила.
- Световой указатель фиксируется винтами (W, Рис. 5).

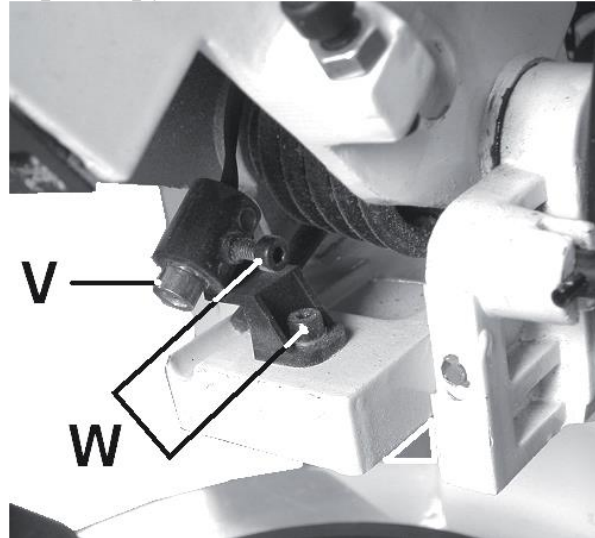


Рис. 5 Установка светового указателя

ВНИМАНИЕ! Световой указатель класса 2, следите, чтобы глаза не подвергались прямому воздействию луча.

6.8.1. Точное выставление угла 90° и 45°

- Угол поворота 90° и 45° устанавливается на заводе.
- Если необходимо, отрегулируйте углы с помощью шаблона (X, Рис. 8).

6.8.2. Установка ограничителя глубины пропила

- Ограничитель глубины пропила устанавливается с помощью стопорного винта (Q, Рис. 2).
- Благодаря функции выдвижения головы пилы можно производить частичный пропил заготовки.

6.9. Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск

6.5.1 Подключить станок к электросети, проверить соответствие напряжения сети и электрооборудования станка.

6.5.3 Выполнить указания, изложенные в разделе «Электрооборудование», относящиеся к пуску.

6.5.4 Ознакомившись с назначением переключателей и рукояток управления, проверить на холостом ходу работу механизмов.

6.5.5 Если первоначальный пуск будет производиться потребителем более чем через 2 месяца после отгрузки станка, или длительного перерыва, или если станок при транспортировке находился в условиях повышенной влажности, то перед пуском следует продержать станок 3...5 дней в сухом помещении для удаления влаги из изоляции электродвигателей.

6.5.6 Для первоначального пуска необходимо:

- проверить надежность заземления и качество монтажа электрообору-

дования;

- отключить провода питания электродвигателей, включить вводной выключатель и проверить четкость срабатывания магнитных пускателей, реле и блокировок. После проверки подключить провода питания электродвигателей, обеспечив правильность их вращения.

- пустить станок вхолостую для проверки правильности работы узлов станка. Если в течение 2-х часов испытаний станка на холостом ходу не наблюдалось нагрева подшипников, электродвигателей, не было стука и каких-либо неполадок, можно приступить к настройке станка для работы под нагрузкой.

6.1 Пуск в эксплуатацию

После того как будут полностью завершены монтажные и пуско-наладочные работы, подключены система вытяжки пыли и источник питания, можно начинать последовательный запуск.

6.9.1. Пила включается нажатием выключателя на рукоятке (В, Рис. 2): как только выключатель отпускается, происходит остановка пилы.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ! При всех работах по наладке станок должен быть отключен от сети.

7.1 Распил без использования функции выдвижения головы пилы (Штоки закреплены)

7.1.1. Закрутите блокировочную рукоятку (Р, Рис. 2), с помощью ручки медленно опустите голову пилы.

7.1.2. После окончания работы голова пилы должна вернуться в верхнее положение.

7.2 Распил с использованием функции выдвижения головы пилы

7.1.3. Для торцевания широких заготовок необходимо использовать данную функцию.

7.1.4. Ослабьте блокировочную рукоятку (Р, Рис. 2).

7.1.5. Притяните голову пилы к себе.

7.1.6. Отодвиньте кожух пыльного диска (С, Рис. 2), с помощью ручки медленно опустите голову пилы.

7.1.7. Выполняйте последующие распилы, плавно выдвигая вперед голову пилы.

7.1.8. Выключите двигатель.

7.1.9. После окончания работы голова пилы должна вернуться в верхнее положение.

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы проконтролируйте состояние пыльного диска.

7.1.10. Работайте только с острым пыльным диском!

7.1.11. Всегда используйте зажим для заготовки (Е, Рис. 2).

7.1.12. При пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания.

7.1.13. При пилении больших заготовок применяйте соответствующие вспомогательные средства для опоры.

7.3 Торцевание не прямых заготовок

7.3.1 Кривые или изогнутые заготовки должны быть установлены так, чтобы точка распилы заготовки упиралась в упор для заготовки (Рис. 6).

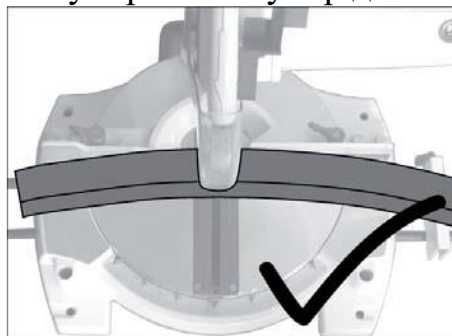


Рис. 6 Торцевание не прямых заготовок

ВНИМАНИЕ! Данная операция является потенциально опасной (Рис. 7).

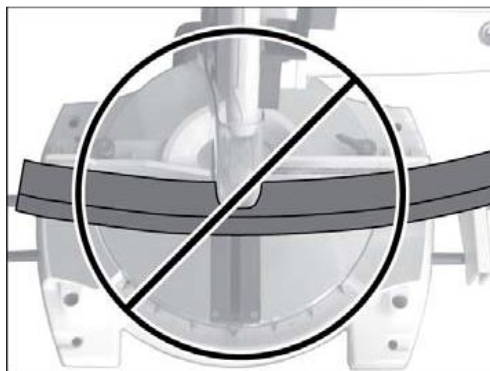


Рис. 7

7.4 Торцевание под углом

7.4.1 Голова пилы может быть плавно установлена для пиления под углом от 0° до 45° .

7.4.2 Перед торцовкой под углом стопорная рукоятка (N, Рис. 8) на обратной стороне пилы должна быть ослаблена.



Рис. 8 Торцевание под углом

7.5 Наклонный распил

7.5.1 Голова пилы может быть плавно установлена под углом от -45° до $+45^\circ$.

7.5.2 Обе зажимных рукоятки (F, Рис. 2) позади упора для заготовки должны быть ослаблены.

7.5.3 Голова пилы может быть установлена в положение под желаемым углом.

7.5.4 Снова зажмите обе рукоятки, прежде чем Вы начнете работу пилой.

7.6 Комбинированный распил под углом

7.6.1 Выберите необходимое положение головы пилы и упора заготовки для комбинированного распила под углом.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения представлены в Табл. 5.

Табл. 5 Перечень неисправностей и методы их устранения

№	Дефекты	Причина	Решения
1	Мотор не работает*	Нет тока	Проверить соединительные провода и предохранитель
		Износились коллекторные щётки	Заменить щётки
		Дефект мотора, выключателя или кабеля	Вызвать электрика
2	Световой указатель не работает	Неисправный световой указатель	Заменить световой указатель
		Соединительный провод	Заменить соединительный провод
3	Сильные вибрации пилы:	Пила стоит неровно	Выровнять пилу
		Поврежден диск пилы	Немедленно заменить пильный диск
4	Угол распила не соответствует 90°	Неправильно установлен поворотный упор	Установить в правильное положение поворотный упор
		Неправильно установлен упор для заготовки	Установить в правильное положение упор для заготовки
5	Плохое качество поверхности распила	Выбран неподходящий пильный диск	Заменить на подходящий пильный диск
		Пильный диск загрязнен смолой	Почистить пильный диск
		Затупились зубья пильного диска	Заточить зубья пильного диска
		Неоднородная заготовка	Подобрать соответствующую заготовку
		Слишком большое усилие подачи пилы	Не перегружайте пилу при обработке.

*Большинство проблем с двигателем может быть связано с ослаблением или неправильные подключения, перегрузкой, низким напряжением (например, провод малого диаметра в цепи питания или слишком длинный провод цепи питания)., всегда проверьте соединения, нагрузку и питание цепи, когда двигатель не работает должным образом.

Электрический тормоз полотна пилы был разработан для высочайшей степени надежности, но загрязнение на коммутатор и щетки или отказ компонентов двигателя может привести к тому, что тормоз не сработает; Если это условие происходит, переключите пилу "ВКЛ" и "ВЫКЛ" от четырех до, пяти раз, не касаясь заготовки. .

Если инструмент работает, но тормоз не останавливается постоянно лезвие примерно через пять (5) секунд, НЕ используйте пилу и немедленно отремонтируйте его.

9. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ

9.1 Прежде чем приступить к ремонту станка, необходимо обязательно отключить его от сети поворотом вводного выключателя.

9.2 Для обеспечения четкости работы узлов станка при разборке и сборке следует руководствоваться требованиями, изложенными в описании работы узлов настоящего руководства по эксплуатации.

9.3 При замене смазки или замене изношенных подшипников необходимо предварительно промыть подшипники в бензине и заполнить смазкой. При этом необходимо иметь в виду, что избыточное количество смазки способствует повышенному нагреву подшипниковых узлов.

ВНИМАНИЕ! После ремонта станка тщательно проверить работоспособность электрической схемы.

10. ХРАНЕНИЕ

10.1 Категория условий хранения ГОСТ 15150-69:

- для внутренних поставок - 2;

10.2 Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше гарантийного срока службы без переконсервации - не более 6 месяцев.

10.3 Обеспечить аккуратное хранение инструмента и принадлежностей.

11. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ

11.1. Требования к окружающей среде

Станок должен работать в сухом отапливаемом помещении, по пожароопасности класса П-П по ПУЭ при температуре от +5°C до 35°C и относительной влажности 55...70%.

11.2. Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы

Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы изложены в соответствующих разделах "Руководства по эксплуатации".

11.3. Указания по техническому обслуживанию станка

ВНИМАНИЕ! Перед работами по техническому обслуживанию и очистке, пила должна быть предохранена от непроизвольного включения. Отключите прибор от эл. сети!

ВНИМАНИЕ! Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные 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 стан-

ка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Регулярно производите очистку пилы. Немедленно заменяйте поврежденные защитные устройства.

Держите режущие инструменты острыми и чистыми. При установке пильных полотен убедитесь, что стрелка на лезвии совпадает с направлением стрелкой на устройстве и направлением зубьев пилы.

11.3.1. Чистка

- Регулярно производите чистку машины.
- Очистка корпуса пилы должна производиться регулярно с помощью мягкой тряпки, в основном после каждого использования пилы.
- Очищайте вентиляционные прорези от пыли и грязи.
- Удаляйте грязь с помощью мягкой тряпки, смоченной мыльным раствором. Не применяйте растворители.

11.3.2. Коллекторная щётка

- Щётки двигателя подвержены износу и при необходимости их нужно заменять.

11.3.3. Пильные диски

- Применяйте только заточенные пильные диски.
- Повреждённые пильные диски необходимо сразу заменить.

11.4. Смазка

11.4.1. Все точки, указанные в Табл. 6, должны регулярно заполняться смазкой.

11.4.2. Замена смазки в полостях подшипников электродвигателей производится согласно паспорту на электродвигатели.

11.4.3. В процессе эксплуатации необходимо периодически следить за нагревом корпусов подшипников. Температура наружных поверхностей корпусов подшипников электродвигателей не должна превышать 85° С и 55°С для остальных механизмов.

11.4.4. Рекомендации по смазке узлов и механизмов станка.

Табл. 6 Рекомендуемая смазка

Зона смазки	Рекомендуемая смазка		Частота смазки
	отечественная	компаний «Shell»	
Подшипники, винты, направляющие	ЦИАТИМ – 221 ГОСТ 6267-74 Литол 24 ГОСТ 21150-87	Alvania EP(LF) 1 Alvania EP(LF) 2	через каждые 3 – 4 месяца

ВНИМАНИЕ!

Выбор смазки зависит от условий работы станка

Не допускается смешивание смазок от разных производителей.

12. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1 На оборудование предоставляются гарантийные обязательства сроком 12 (двенадцать) месяцев либо 2 000 (две тысячи) часов наработки, в зависимости от того, какое из обстоятельств наступит раньше. Гарантийный срок исчисляется из расчета односменного режима работы оборудования - 8 (восемь) часов в сутки. При увеличении продолжительности работы оборудования, по решению поставщика/производителя оборудование может быть снято с гарантийного обслуживания.

Исчисление гарантийного срока осуществляется с даты передачи оборудования покупателю.

12.2 В период гарантийного срока детали и узлы, подлежащие замене в рамках гарантийных обязательств, а также выполняемые сопутствующие ремонтные работы, поставляются и осуществляются для покупателя бесплатно.

Выезд технического специалиста для проведения диагностических работ или ремонта оборудования осуществляется на возмездной основе, на условиях 100% предоплаты покупателем расходов, связанных с проездом, проживанием технического специалиста в месте выполнения работ, а также с доставкой деталей до места ремонта оборудования.

По требованию технического специалиста, гарантийный ремонт оборудования может осуществляться на территории поставщика/завода-изготовителя оборудования. Гарантийные обязательства распространяются исключительно на дефекты/недостатки изготовления и дефекты/недостатки материала.

12.3 Гарантийные обязательства не распространяются:

- на дефекты/недостатки, появившихся вследствие несогласованного с поставщиком монтажа, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего или внешнего устройства оборудования, использования неоригинальных запасных частей и их естественного износа, а также дефектов, вызванных нарушением покупателем норм и правил эксплуатации оборудования.

- на расходные материалы и быстро изнашиваемые части, такие как: фильтры, приводные ремни, предохранители, автоматы и другие части, выходящие из строя вследствие их естественного износа или подвергающиеся вредному воздействию, а также электроизделия, имеющие признаки расплавления ввиду несвоевременного обслуживания, режущий и вспомогательный инструмент, оснастка. Блоки приводного инструмента, адаптеры РСМСІА, карты памяти.

- на оборудование, если работы по шеф-монтажу и/или вводу в эксплуатацию не производились представителями поставщика или уполномоченной сервисной компанией, а также на дефекты системы ЧПУ, вызванные использованием неисправных, поврежденных или зараженных карт памяти.

- эксплуатация оборудования осуществлялась операторами, не прошедшими инструктаж у производителя, поставщика и/или уполномоченной сервисной организации.

- на дефекты/недостатки, появившиеся вследствие стихийных бедствий, пожаров и т.д., нестабильных электрических сетей при отсутствии сертифицированного стабилизатора напряжения и контура заземления.

- если нарушена целостность/сохранность заводских гарантийных пломб (если таковые имеются), изменен, стерт, удален или неразборчив серийный номер оборудования.

- в случае обнаружения следов применения некачественных или несоответствующих требованиям масел, смазок, СОЖ и т.п.

- на повреждения и дефекты, вызванные несоблюдением Покупателем норм и правил технической эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения.

Внимание! При наличии одного из перечисленных обстоятельств, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными.

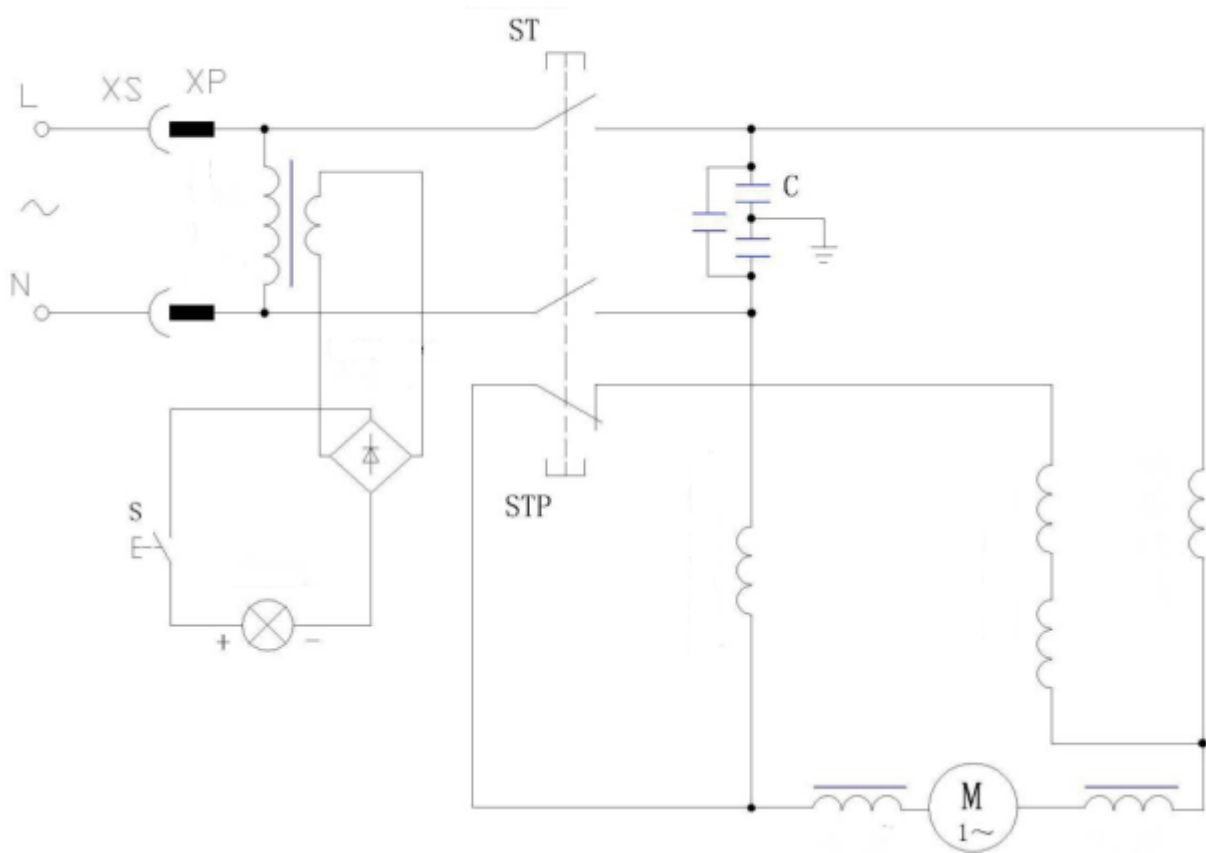
12.4 Гарантийный ремонт или замена деталей и узлов не продлевает гарантийный срок оборудования. Части, снятые с оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату поставщику для исследования.

12.5 Срок устранения дефектов/недостатков оборудования не может превышать 30 (тридцать) рабочих дней. Период времени, связанный с заказом и доставкой деталей/узлов до покупателя в срок устранения дефектов/недостатков, не включается.

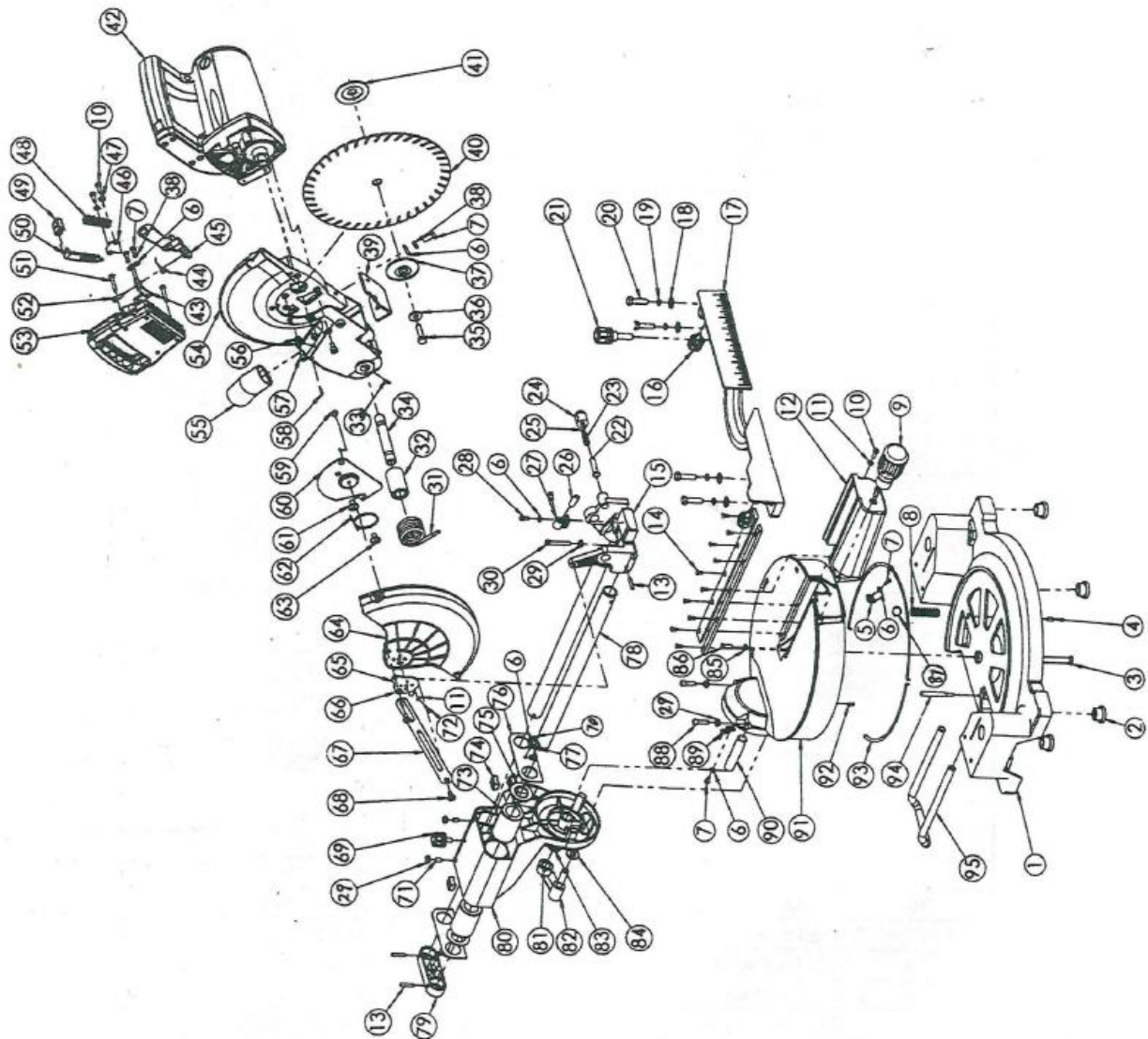
Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.
Цветовая гамма станка может быть изменена на усмотрение производителя.

Приложение 1 Схема электрическая принципиальная

Схема электрическая принципиальная



Приложение 2 Детализированная схема



Перечень деталей

Part No.:	Description	Перевод	Part No.:	Description	Перевод
1	base	Основание	49	fixed cover	фиксирующая крышка
2	damping washer	демпфирующая шайба	50	fixed sheet	фиксирующий лист
3	orientation spindle	ориентационный шпиндель	51	screw M5x30	винт M5x30
4	screw M10X15	винт M10X15	52	screw	винт
5	pointer	указатель	53	carry handle	ручка для переноски
6	washer M4	шайба M4	54	body	корпус
7	screw M5X15	винт M5X15	55	dust center -	пылесборник
8	compress spring B	пружина сжатия B	56	spring	пружина
9	hankie	Ручка	57	screw M6x30	винт M6x30
10	screw M5x15	винт M5x15	58	scr ew	винт
11	washer MS	шайба MS	59	nut M5	гайка M5
12	guide cover	направляющая крышка	60	guard cover	защитный кожух
13	pin M5x35	Пин M5x35	61	hexed bolt M8x12	болт с шестигранной головкой M8x12
14	screw M4x10	винт M4x10	62	tortile spiring B	скручивающая пружина B
15	body support	Держатель	63	screw	Винт
16	knob C	ручка C	64	safety guard	Ограждение
17	fengce	Ограждение	65	pressing board	Прижим
18	washer MS	шайба MS	66	washer	Шайба
19	spring washer MS	пружинная шайба MS	67	connecting pole B	соединительный полюс B
20	screw M8x25	винт M8x25	68	screw	винт
21	knob	Ручка	69	knob	ручка
22	pin	Пин	70	screw M4x12	винт M4x12
23	spring A /'	Пружина A	71	screw M6x15	винт M6x15
24	cover for spindle	крышка для шпинделя	72	screw M5x15	винт M5x15
25	low down pin	нижний штифт	73	bearing	подшипник

Part No.:	Description	Перевод	Part No.:	Description	Перевод
26	laser	Лазер	74	cushion	Подушка
27	laser support	Держатель Лазера	75	felt	Войлок
28	screw M4x15	винт М4х15	76	bar cover	кожух стержня
29	nut M6	гайка М6	77	damping spindle	демпфирующий шпиндель
30	screw M6x10	винт М6х10	78	bar	стержень
31	tortile spring A	скручивающая пружина А	79	bar sheath	оболочка стержня
32	bush B	Втулка В	80	arm	ручка
33	screw M4x10	винт М4х10	81	nut M16	гайка М16
34	axis	Оси	82	knob	ручка
35	screw M8x25	винт М8х25	83	washer M16	шайба М16
36	washer	шайба	84	washer M10	шайба М10
37	plate A	пластина А	85	washer	шайба
38	spring washer	пружинная шайба	86	screw B	винт В
39	protective board	Защита	87	steel ball	стальной шарик
40	blade	Лезвие	88	screw M6x25	винт М6х25
41	plate B	Пластина В	89	pointer	указатель
42	motor	двигатель	90	connection axis	ось соединения
43	fixup board	Монтажная пластина	91	table	стол
44	tortile spring D	скручивающая пружина D	92	screw M4X15	винт М4Х15
45	safety board	Ограждение	93	steel cushion	стальная подушка
46	cover	Кожух	94	screw	винт
47	spring washer MS	пружинная шайба MS	95	bracket	скобка
48	fixed spring	Фиксирующая пружина			

Приложение 3 Технический паспорт

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

«Станок торцовочный настольный»
Модель «MS 2.5»

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 220 В
Частота тока 50 Гц

3. Комплектность:

Станок 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер _____

5. Дата выпуска _____



ками
СЕРВИС



**«КАМИ-СЕРВИС» —
ЛУЧШАЯ КОМПАНИЯ ПО ОКАЗАНИЮ СЕРВИСНЫХ УСЛУГ:**

- ▶ Шеф-монтаж и обучение персонала
- ▶ Диагностика и ремонт
- ▶ Телесервис –удаленная диагностика



ГЛАВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ:

- ▶ Металлообрабатывающее оборудование;
- ▶ Деревообрабатывающие станки;
- ▶ Оборудование для производства мебели;
- ▶ Оборудование для обработки стекла и камня;
- ▶ Сушильные камеры и котельное оборудование;
- ▶ Станки с ЧПУ.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С НАМИ:

- ▶ Более 50 сертифицированных инженеров;
- ▶ Более 98% довольных клиентов;
- ▶ Выезд к заказчику в течение 48 часов;
- ▶ Контроль качества оказанных услуг;
- ▶ Срочная поставка запасных частей в течение 2 недель;
- ▶ Удобный интернет магазин: www.stanki.ru/service/

107023, Москва,
ул. Большая Семеновская, д. 40
тел./факс: +7 495 663-33-63
e-mail: kami@stanki.ru
WWW.STANKI.RU

**бесплатный звонок
8 800 1000 111**



Список рисунков:

Рис. 1 Правильное рабочее положение	8
Рис. 2 Схема общего вида станка	13
Рис. 3 Монтаж удлинений стола	24
Рис. 4 Монтаж пильного диска	25
Рис. 5 Установка сетевого указателя	26
Рис. 6 Торцевание не прямых заготовок	28
Рис. 7	29
Рис. 8 Торцевание под углом	29

Список таблиц:

Табл. 1 Основные параметры и размеры	4
Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования	5
Табл. 3 Техническая характеристика эксгаузерного оборудования	5
Табл. 4 Перечень основных компонентов станка	13
Табл. 5 Перечень неисправностей и методы их устранения	30
Табл. 6 Рекомендуемая смазка	32