

## Станок круглопильный Мод. TS 8.0



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

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

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра **(495)781-55-11, и 8(800)1000-111 – 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 Ассоциация «КАМИ» 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, Ассоциация «КАМИ»

<http://www.stanki.ru>

8-800-1000-111

## Содержание

1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	4
1.1.	Назначение станка.....	4
1.2.	Область применения.....	4
1.3.	Вид климатического исполнения.....	4
2.	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
2.1.	Техническая характеристика (основные параметры и размеры).....	5
2.2.	Техническая характеристика электрооборудования.....	5
3.	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
3.1.	Общие требования безопасности.....	6
3.2.	Общие правила безопасности за работающим станком.....	7
3.3.	Требования электробезопасности.....	9
3.4.	Общие требования безопасности окружающей среды.....	10
3.5.	Требования безопасности при обслуживании.....	11
3.6.	Специальные требования безопасности.....	14
3.7.	Дополнительные правила техники безопасности.....	16
4.	СОСТАВ СТАНКА.....	18
4.1.	Схема общего вида станка.....	18
5.	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.....	20
5.1.	Общие сведения.....	20
5.2.	Первоначальный пуск.....	20
5.3.	Безопасность.....	21
5.4.	Монтаж и эксплуатация.....	22
6.	ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	23
6.1.	Приемка оборудования.....	23
6.2.	Перемещение к месту монтажа.....	23
6.3.	Распаковка.....	23
6.4.	Монтаж станка.....	23
6.5.	Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.....	24
7.	ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	25
7.1.	Сборка станка.....	25
7.2.	Маховичок подъема/наклона пильного диска.....	30
7.3.	Направляющая линейка.....	30
7.4.	Установка пильного диска на пильный вал.....	31
7.5.	Регулировка разделителя и установка защитного кожуха пильного диска.....	33
7.6.	Установка удлинителей стола.....	35
7.7.	Установка и использование направляющей линейки.....	36
7.8.	Регулировка углового упора.....	38
7.9.	Установка заднего удлинителя стола.....	38
7.10.	Регулировка выдвижения заднего стола.....	39
7.11.	Регулировка ограничительных упоров 90° и 45°.....	41
7.12.	Регулировка разметочного лазера.....	43
7.13.	Указатель наклона пильного диска.....	44
7.14.	Основные операции круглопильного станка.....	44
7.15.	Выключатель питания.....	45
7.16.	Использование удлинителя стола.....	47
7.17.	Продольное пиление.....	47
7.18.	Поперечное пиление.....	51
7.19.	Поперечное пиление под углом.....	53
7.20.	Прорезание пазов.....	56
7.21.	Установка и замена батареи.....	59
8.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	61
8.1.	Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения.....	61
9.	ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	63
10.	ХРАНЕНИЕ.....	63
11.	УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ.....	64
11.1.	Требования к окружающей среде.....	64
11.2.	Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы.....	64
11.3.	Указания по техническому обслуживанию и смазке станка.....	64
11.4.	Смазка станка.....	65
12.	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	67

Приложение 1	Схема электрическая принципиальная .....	70
Приложение 2	Детализированная схема .....	71
Приложение 3	Конструкция толкателя .....	78
Приложение 4	Технический паспорт .....	79
Приложение 5	Документы по сервису .....	80
Список рисунков:	.....	84
Список таблиц:	.....	84

## **1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

### **1.1. Назначение станка**

Станок круглопильный TS 8.0 (далее станок) предназначен для продольной, поперечной распиловки и распиловки под углом досок, брусков, мебельных щитов и прочих пиломатериалов. Оснащен механизмом наклона пильного узла под углом 0 - 45°.

### **1.2. Область применения**

Устанавливается на микропредприятиях, подсобных хозяйствах, личных мастерских.

### **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. Техническая характеристика (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 (с сайта)
Максимальная высота пиления, мм	80 (90°) / 55 (45°)
Размер основного стола, мм	660 x 500
Размер удлинительного стола	155 x 500
Задний удлинительный стол	660 x 64
Диаметр пильного диска, мм	254
Лазер:	Класс II
Длина волны лазера, нм	650
Мощность лазера, мВт	< 1
Частота вращения шпинделя, об/мин	4500
Габаритные размеры:	
– Длина, мм	787
– Ширина, мм	751
– Высота, мм	970
Вес, кг	29

### 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, кВт	1,5

### **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.

3.1.3. **ВНИМАНИЕ!** К работе на станке допускается персонал, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации и получивший инструктаж по технике безопасности.

3.1.4. При эксплуатации станка обязательно строгое соблюдение действующих на заводе российских, ведомственных и заводских правил и инструкции по технике безопасности.

3.1.5. Инструкция о мерах безопасности при работе на станке должна находиться на рабочем месте обслуживающего персонала.

3.1.6. Рабочее место оператора должно содержаться в чистоте и не быть скользким.

3.1.7. Обслуживающий персонал станка обязан:

- строго соблюдать правила эксплуатации и требования инструкция по технике безопасности;
- содержать в чистоте рабочее место в течение всего рабочего времени.

3.1.8. При ремонте оборудования станка на вводном автомате (рубильнике) должен быть вывешен плакат:

- "НЕ ВКЛЮЧАТЬ - работают люди!"

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

- находится между работающими узлами;
- опираться на работающее оборудование;
- производить уборку оборудования.

3.1.10. При обнаружении возможной опасности следует отключить станок, предупредить обслуживающий персонал и администрацию цеха.

3.1.11. При любом несчастном случае во время работы за станком необходимо немедленно оказать помощь пострадавшему и сообщить о случившемся в медпункт завода и администрации участка (цеха).

3.1.12. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** при работе за станком загромождать проходы и проезды около станка заготовками и обработанными изделиями.

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

3.1.14. **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;

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

3.1.16. Если на станке предусмотрена система СОЖ или система охлаждения, то они должны быть подключены.

3.1.17. ВНИМАНИЕ! При применении специальной охлаждающей жидкости принимать все меры предосторожности по защите открытых участков тела (защитные очки, перчатки и т.д.).

3.1.18. При выгрузке станка и его установке, разрешается использование грузоподъемных механизмов только с соответствующей несущей способностью.

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

3.1.20. Предотвратите непреднамеренный запуск. Перед подключением к источнику питания и/или аккумуляторной батарее, поднятием или переноской инструмента убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении. Переноска электроинструмента, держа палец на выключателе, или зарядка электроинструмента, у которого выключатель включен, может привести к несчастным случаям.

3.1.21. Перед включением электроинструмента извлеките регулировочный или гаечный ключ. Гаечный ключ или ключ, оставленный на вращающейся части электроинструмента, может привести к травме.

3.1.22.

## **3.2. Общие правила безопасности за работающим станком.**

3.2.1. Обслуживающий персонал 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 распределительных коробок и других 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.

Обслуживающий персонал обязан периодически (раз в неделю) проверять блокировочные устройства.

3.2.15. **ВНИМАНИЕ!** Перед началом работы убедитесь, что все ограждения станка закрыты.

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

3.2.17. 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.

3.2.18. При работе на станке обязательно применение спецодежды и головного убора, защищающих работающих персонал от попадания в станок свободных частей одежды.

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

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

### 3.3. Требования электробезопасности

3.3.1. Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.2. Необходимо следить за тем, чтобы крышки распределительных коробок и других электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

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

3.3.4. Оборудование станка оснащено нулевой защитой, исключающей самопроизвольное включение станка при восстановлении внезапно исчезнувшего напряжения.

3.3.5. Станок в собранном виде со всеми электрическими соединениями проверен на непрерывность цепи защиты в соответствии с требованиями к испытаниям низковольтных электроустановок. Необходимо контролировать крепление соединений проводов.

Если длина защитной цепи не более 30 м, непрерывность цепи защиты проверяется пропуском через нее тока не менее 10А, частотой 50 Гц, направлением источника БСНН в течение 10 с.

При минимальном эффективном поперечном сечении провода защиты 2,5 мм<sup>2</sup> максимальное установленное падение напряжения равно 1,9 В.

3.3.6. Электрооборудование станка проверено на электрическую прочность изоляции в соответствии с Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Измеренное при 500 В постоянного тока между проводами силовой цепи и цепи защиты сопротивление изоляции электрических цепей, аппаратов и электродвигателей не должно быть менее 1 МОм в любой незаземленной точке измерения.

При испытании прочности изоляции силовых цепей и присоединенных к ним цепей управления не должно быть пробоя изоляции. Момент пробоя определяется сбросом показаний ПУС-3 и отключением сигнальной лампы.

3.3.7. Электрооборудование станка проверено повышенным напряжением.

При подаче испытательного напряжения, составляющего двойное значение номинального напряжения питания или 1000 В, если это значение больше, имеющего частоту 50 Гц и подаваемого от трансформатора минимальной мощностью 500 ВА, электрооборудование выдерживает подаваемое напряжение в течение не менее 1 с между проводами всех цепей и защитными цепями, за исключением предназначенных для работы с БСНН или более низких и цепи защиты.

3.3.8. Надежность заземления соответствует общим требованиям безопасности электротехнических изделий.

Значение сопротивления между заземляющим болтом (винтом, шпилькой) и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью станка, которая может оказаться под напряжением, не превышает 0,1 Ом.

3.3.9. Станок соответствует требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.10. В аварийных случаях пользуйтесь специальными аварийными остановами - грибовыми кнопками "Стоп".

3.3.11. При аварийном "Стоп" станок отключается.

3.3.12. Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и холодильники. Если ваше тело заземлено, существует повышенный риск поражения электрическим током.

3.3.13. Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влаги. Попадание воды в электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током.

3.3.14. Не подвергайте шнур чрезмерным нагрузкам. Ни в коем случае не используйте шнур для переноски, перетаскивания или извлечения из розетки. Держите шнур вдали от источников тепла, масла, острых кромок или движущихся частей. Поврежденные или запутавшиеся шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.

3.3.15. При работе с электроинструментом на открытом воздухе используйте удлинитель, подходящий для использования вне помещений. Использование кабеля, подходящего для использования на открытом воздухе, снижает риск поражения электрическим током.

3.3.16. Если использование электроинструмента во влажном помещении неизбежно, используйте источник питания, защищенный устройством защитного отключения (УЗО). Использование защитного выключателя замыкания на землю (GFCI) снижает риск поражения электрическим током.

### **3.4. Общие требования безопасности окружающей среды**

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

3.4.2. Уровень звука не превышает 80 дБА при работе станка. (Зависит

от наличия звукоизолирующего ограждения, используемых заготовок и помещения, и других факторов окружающей среды).

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

### **3.5. Требования безопасности при обслуживании**

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

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

3.5.3. Техническое обслуживание и ремонт шкафа управления и электрической установки могут быть выполнены только сотрудниками с достаточной электротехнической квалификацией.

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

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

3.5.6. Категорически запрещается вносить какие-либо изменения в электрическую систему.

3.5.7. Отключите вилку от источника питания и/или аккумулятор от электроинструмента перед выполнением любых регулировок, сменой принадлежностей или хранением электроинструмента. Такие превентивные меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента.

Когда электроинструмент не используется, храните его в недоступном для детей месте и не позволяйте лицам, не знакомым с электроинструментом или данными инструкциями, работать с ним. Электроинструменты представляют опасность в руках неподготовленных пользователей.

3.5.8. Обслуживайте электроинструменты. Проверьте, нет ли перекоса или заедания движущихся частей, поломки деталей и любых других условий, которые могут повлиять на работу электроинструмента. В случае повреждения отремонтируйте электроинструмент перед использованием. Многие несчастные случаи вызваны плохо обслуживаемым электроинструментом.

3.5.9. Держите режущие инструменты заточенными и чистыми. Правильно обслуживаемые режущие инструменты с острыми режущими кромками менее подвержены заеданию и их легче контролировать.

3.5.10. ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ Перед каждым использованием инструмента проверяйте наличие повреждений,

ослабленных или смещенных деталей. Замените и/или отремонтируйте инструмент перед использованием. Любой ремонт, электрический или механический, должен выполняться только обученными специалистами. Используйте только рекомендованные запасные части; любые другие могут создать опасность. Используйте только принадлежности, рекомендованные производителем для вашей модели. Принадлежности, подходящие для одного инструмента, могут стать опасными при использовании с другим инструментом. Используйте электроинструмент, принадлежности, насадки и т. д. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия работы и выполняемую работу. Использование электроинструмента для операций, отличных от предполагаемых, может привести к возникновению опасной ситуации.

3.5.11. Держите электроинструмент за изолированные поверхности для захвата, поскольку лезвие может коснуться собственного кабеля. Обрезка провода под напряжением может привести к возникновению напряжения на открытых металлических частях инструмента и к поражению оператора электрическим током.

**ДЕРЖИТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ НА СВОИХ МЕСТАХ** и в рабочем состоянии, правильно устанавливайте и регулируйте их.

**НЕ ВНОСИТЕ ИЗМЕНЕНИЙ И НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.** Эти инструменты собраны с высокой точностью. Любые неуказанные изменения или модификации являются неправильным использованием и могут привести к возникновению опасных ситуаций.

3.5.12. **АККУРАТНО ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ.** Держите инструменты острыми и чистыми для лучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей. Периодически проверяйте шнуры инструментов и, если они повреждены, ремонтируйте их в авторизованном сервисном центре. Периодически проверяйте удлинители и заменяйте их в случае повреждения. Держите ручки сухими, чистыми и обезжиренными. Перед подключением инструмента к источнику питания (разъему, розетке и т. д.) убедитесь, что подаваемое напряжение соответствует значению, указанному на паспортной табличке инструмента. Источник питания с напряжением, превышающим указанное для инструмента, может привести к серьезной травме пользователя, а также к повреждению инструмента. В случае сомнений **НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ.** Использование источника питания с напряжением ниже указанного на паспортной табличке опасно для двигателя.

3.5.13. **Использование аккумуляторного инструмента и уход за ним**

Осуществляйте зарядку только зарядным устройством, указанным производителем. Зарядное устройство, подходящее для одного типа аккумуляторной батареи, может создать риск возгорания при использовании с другой аккумуляторной батареей.

Используйте электроинструменты только со специально предназначен-

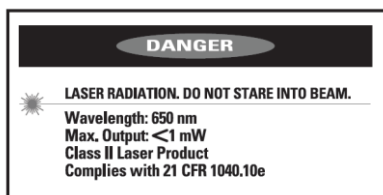
ными для них аккумуляторами. Использование любых других аккумуляторных батарей может создать риск травмирования или возгорания.

Когда аккумуляторная батарея не используется, держите ее подальше от других металлических предметов, таких как канцелярские скрепки, монеты, ключи, гвозди, шурупы или другие небольшие металлические предметы, которые могут соединить один вывод с другим. Замыкание клемм аккумулятора между собой может вызвать ожоги или возгорание



### 3.6. Специальные требования безопасности

#### 3.6.1. Разметочный лазер



**ОПАСНО!**

**ЛАЗЕРНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ.**

**НЕ СМОТРИТЕ НА ЛУЧ НАПРЯМУЮ.**

Длина волны: 650 нм

Макс. вых. мощность <1 мВт

Класс II Лазерное изделие соответствует требованиям 21 CFR 1040.10e



Избегайте облучения.

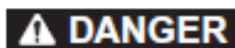
Через это отверстие выходит лазерное излучение

#### ПРИМЕЧАНИЕ

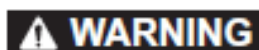
- Лазерный луч — это не игрушка, и его не должны использовать дети. Неправильное использование разметочного лазера может привести к неправильному повреждению глаз.
- Настоятельно рекомендуется использовать защитные очки от лазерного излучения определенной длины волны при работе на или вблизи отражающих поверхностей.
- Не выполняйте никаких регулировок, предназначенных для увеличения мощности лазера.
- При использовании разметочного лазера не направляйте лазерный луч на людей и/или отражающие поверхности. Даже лазерный луч низкой интенсивности может вызвать повреждение глаз. Никогда не смотрите прямо на лазерный луч.
- Если разметочный лазер не будет использоваться более трех месяцев, извлеките батареи, чтобы избежать повреждений из-за возможной утечки.
- Разметочный лазер не содержит компонентов, обслуживаемых пользователем. Не открывайте корпус для его ремонта.
- Ремонт должен выполняться только в сервисном центре или авторизованным сервисным техником

### 3.6.2. Предупреждающие знаки

Предупреждающие знаки предназначены для предупреждения о потенциальных РИСКАХ безопасности. Узнайте о них и поймите их значение. Следуйте предоставленным инструкциям.



Несоблюдение предупреждения об опасности «ОПАСНО» ПРИВЕДЕТ к серьезным травмам или смерти вас или окружающих. Всегда соблюдайте требования всех сообщений, следующих за этим знаком, чтобы снизить риск серьезных травм или смерти.



Несоблюдение предупреждения «ВНИМАНИЕ» МОЖЕТ ПРИВЕСТИ к серьезным травмам или смерти вас или окружающих. Всегда соблюдайте требования всех сообщений, следующих за этим знаком, чтобы снизить риск возможного получения серьезных травм или смерти.



Несоблюдение предупреждения «ОСТОРОЖНО» МОЖЕТ ПРИВЕСТИ к получению травм как вами, так и другими лицами, или повреждению имущества. Всегда соблюдайте требования всех сообщений, следующих за этим знаком, чтобы снизить риск травм или повреждения имущества.



Несоблюдение предупреждающих знаков «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» или «ОСТОРОЖНО» МОЖЕТ ПРИВЕСТИ к повреждению как вашего имущества, так и имущества других лиц. Всегда соблюдайте требования всех сообщений, следующих за этим знаком, чтобы снизить риск повреждения имущества.



ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ГЛАЗ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯМ CSA ИЛИ СТАНДАРТУ БЕЗОПАСНОСТИ ANSI Z87.1.

РАЗЛЕТАЮЩИЕСЯ ОСКОЛКИ могут вызвать необратимое повреждение глаз. Очки для коррекции зрения НЕ ЯВЛЯЮТСЯ заменой средств для надлежащей защиты глаз.

Очки, не соответствующие требованиям, могут стать причиной серьезных травм, если они сломаются во время работы с электроинструментом.



ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ СЛУХА.

ТРЕБУЕТСЯ использовать соответствующие средства защиты органов слуха, которые защищают от шума в непосредственной близости от станка.



**▲ WARNING**



НАДЕВАЙТЕ ПЫЛЕЗАЩИТНУЮ МАСКУ, РАЗРАБОТАННУЮ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ В ЗАПЫЛЕННОЙ СРЕДЕ.

Пыль, образующаяся при шлифовании, пилении, полировании, сверлении и других строительных работах, может содержать химические вещества, которые, как известно, вызывают рак, врожденные дефекты или другие генетические аномалии. Эти химические вещества включают:

Свинец из красок на основе свинца, кристаллический кремнезем из кирпича, цемента и других каменных изделий, мышьяк и хром из химически обработанной древесины.

Уровень опасности от воздействия этих химических веществ варьируется в зависимости от того, как часто выполняется данный вид работ. Чтобы снизить воздействие этих химических веществ, работайте в хорошо вентилируемом помещении и используйте утвержденное защитное оборудование, такое как респиратор, специально разработанный для фильтрации микроскопических частиц.

**▲ WARNING**



Чтобы избежать поражения электрическим током, возгорания или повреждения инструмента, используйте соответствующую защиту цепей питания.

Этот инструмент настроен на заводе для работы под напряжением 220 В переменного тока. Он должен быть подключен к цепи 220 В переменного тока, 15 А, которая защищена плавким предохранителем с задержкой времени или автоматическим выключателем. Во избежание поражения электрическим током или возгорания немедленно замените шнур питания, если он изношен, порезан или поврежден каким-то образом.

### 3.7. Дополнительные правила техники безопасности

#### **ВНИМАНИЕ!**

Для вашей собственной безопасности прочтите руководство по эксплуатации перед работой со станком

- Всегда надевайте средства защиты глаз.
- Используйте защитный кожух пильного диска и разделитель для каждой операции, в которой он может использоваться, в том числе для сквозного пиления.
  - Не приближайте руки к пильному диску.
  - При необходимости используйте толкатель.
  - Обратите особое внимание на инструкции по снижению опасности отдачи (или ознакомьтесь с опытом по снижению опасности отдачи.)
  - Не выполняйте никакие операции руками.
  - Никогда не прикасайтесь к области вокруг пильного диска или над ним (или никогда не прикасайтесь к области позади пильного диска или над ним.)

### 3.7.1. Сквозное пиление

- правильно используйте защитный кожух пильного диска и разделитель для сквозного пиления.

### 3.7.2. Ручные операции

- Не выполняйте никакие операции руками.

### 3.7.3. Толкатель

- Используйте толкатели или толкающие блоки для подачи заготовки к пильному диску.

### 3.7.4. Отдача

Отдача — это внезапная реакция на защемление, заклинивание или смещение пильного диска, в результате чего неконтролируемый пильный диск поднимается и выходит из заготовки по направлению к оператору;

- Когда пильный диск защемляется или плотно зажимается закрывающимся пропилом, пильный диск останавливается, и реакция двигателя быстро перемещает узел назад к оператору;

- Если пильный диск изгибается или смещается в пропиле, зубцы на задней кромке диска могут врезаться в верхнюю поверхность древесины, в результате чего лезвие выйдет из пропила и отскочит назад к оператору.

- Закрепите пилу на опорной поверхности (стол, верстак, или пол, в зависимости от обстоятельств) или используйте выносные опоры, если к круглопильному станку прикреплен удлинитель стола длиной более 24 дюймов (610 мм).

3.7.5. При работе с электроинструментом будьте осторожны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте электроинструмент, если вы устали, находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Момент невнимательности при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

3.7.6. Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте средства защиты глаз. Средства защиты, такие как респиратор, нескользящая защитная обувь, каска или средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, уменьшат тяжесть травм.

## 4. СОСТАВ СТАНКА

### 4.1. Схема общего вида станка

4.1.1. Схема общего вида станка представлена на Рис. 1.

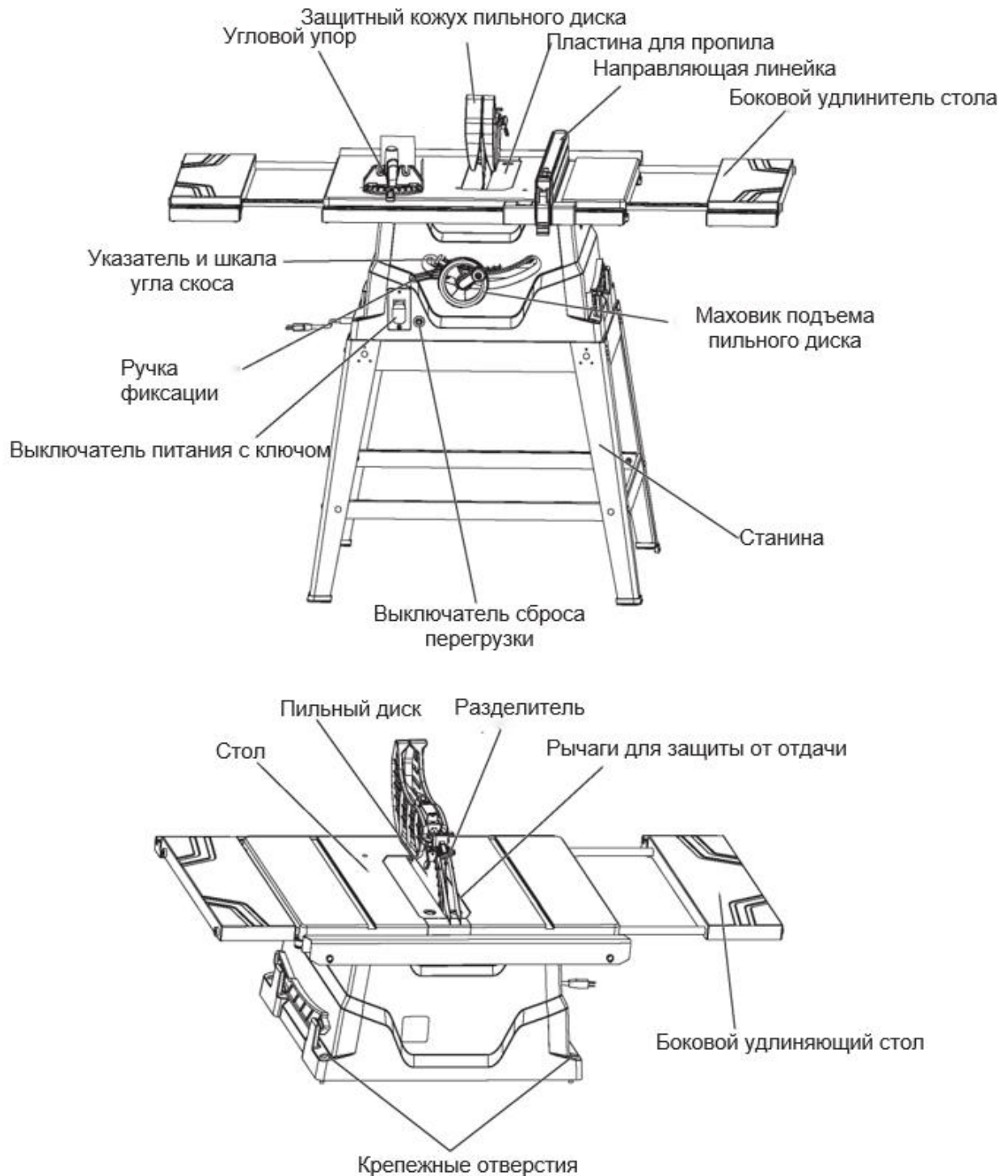


Рис. 1 Общий вид станка

#### 4.1.2. Конструктивные особенности станка

Основа станка – массивный рабочий стол, к которому прикреплен пильный модуль, имеющий привод диска и механизмы его наклона и погружения.

Из стола выдвигаются расширения слева и спереди, на направляющих с миллиметровой шкалой.

Параллельный упор оборудован удобным эксцентриковым зажимом и обеспечивает быструю, удобную и жесткую настройку ширины реза. Его можно установить как слева, так и справа от диска, а также снять совсем.

Для торцевания и распиловки под углом есть транспортирный упор, скользящий по Т-образному пазу (они есть с двух сторон диска).

## 5. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

### 5.1. Общие сведения

Электрооборудование станка включает в себя:

- станок с установленными на нем электроприводами и электроаппаратурой;

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. Первоначальный пуск

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

**ВНИМАНИЕ:** Данный круглопильный станок предназначен только для использования в помещении, не подвергайте его воздействию дождя и не используйте во влажных местах.

При транспортировке станка и установке его у потребителя возможны нарушения контактных соединений проводников и заводской регулировки аппаратов.

Поэтому подготовка к первоначальному пуску имеет большое значение для обеспечения нормальной работы станка у потребителя.

Перед первоначальным пуском необходимо провести ряд подготовительных работ.

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

Убедитесь, что удлинитель находится в хорошем состоянии. При использовании удлинителя убедитесь, что он достаточно мощный, чтобы выдерживать ток, потребляемый вашим изделием. Шнур недостаточного сечения вызовет падение напряжения в сети, что приведет к потере мощности и перегреву.

Убедитесь, что ваш удлинитель правильно подключен и находится в хорошем состоянии. Перед использованием всегда заменяйте поврежденный удлинитель или передавайте его в ремонт квалифицированному специалисту. Защищайте удлинители от острых предметов, чрезмерного нагрева и сырых

или влажных мест.

5.2.2. Перед подключением двигателя к сети питания убедитесь, что переключатель находится в положении OFF (ВЫКЛ), а ток равен току, указанному на паспортной табличке двигателя. Работа при более низком напряжении приведет к повреждению двигателя.

**ВНИМАНИЕ:** Этот инструмент должен быть заземлен во время использования, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током.

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

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

5.2.5. 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.

5.2.6. 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.

5.2.7. Проверить работу кнопок аварийного отключения

### **5.3. Безопасность**

5.3.1. Оборудование и все входящие в него устройства и механизмы при установке на месте эксплуатации должны быть надежно заземлены и подключены к общей системе заземления. Для этого на электрошкафе, пульте управления и металлоконструкциях оборудования имеются узлы заземления, посредством которых они подсоединяются к общей системе заземления. Сопротивление заземления любой точки электрооборудования и общей шиной заземления не должно превышать значения 0,1 Ом.

5.3.2. 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».

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

5.3.4. 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.

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

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

**ВНИМАНИЕ!** Запрещается деблокировать работу электрических блокировок.

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

#### **5.4. Монтаж и эксплуатация.**

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

**ВНИМАНИЕ!** Монтаж и наладка должны выполняться специализированными пусконаладочными организациями.

Указания по эксплуатации.

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

5.4.3. 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.

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

5.4.5. 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. Перемещение к месту монтажа

**ВНИМАНИЕ! ВСЕ ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

Перемещение осуществляется с помощью такелажного устройства с соответствующей грузоподъемностью.

### 6.3. Распаковка

6.3.1. При распаковке станка сначала снимают верхний щит упаковочного ящика, а затем - боковые щиты. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить механизмы распаковочным инструментом.

6.3.2. Станок может поставляться на деревянной основе для удобства транспортировки.

6.3.3. 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 повреждения, полученные в результате неправильной транспортировки и хранения, устранить, предварительно уведомив, завод-изготовитель.

### 6.4. Монтаж станка

6.4.1. Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовки. Надежно закрепите станок на ровной устойчивой поверхности.



## **6.5. Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.**

6.5.1. Перед подключением станка необходимо проверить параметры сети питания ( $220\text{ В} \pm 10\%/50\text{ Гц}$ ) и наличие третьего (заземляющего) контакта в розетке.

6.5.2. 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 и электрошкаф 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 электрооборудования;

- 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.

## 7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

### 7.1. Сборка станка

7.1.1. На Рис. 2 показаны составные части станка.

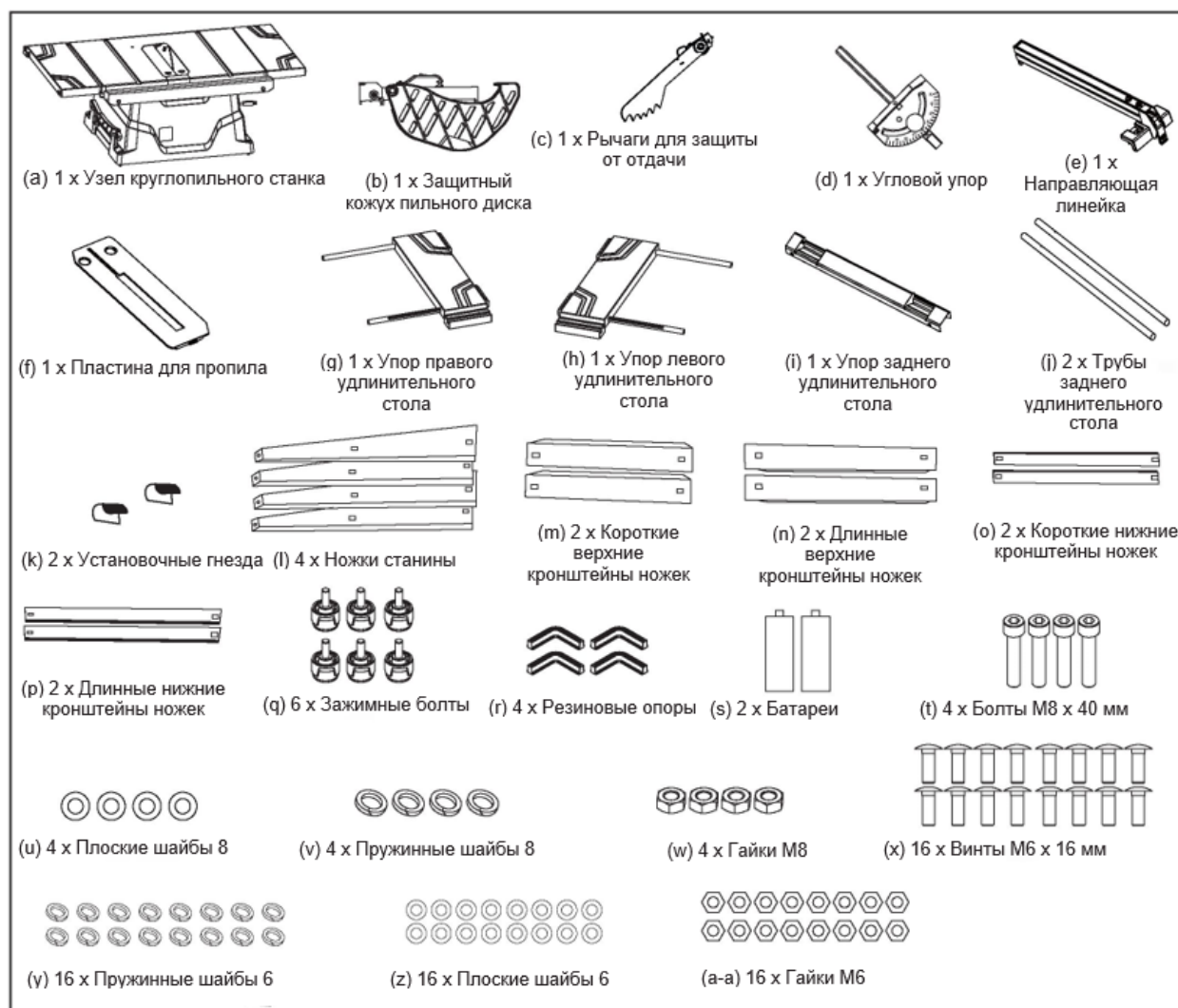


Рис. 2 Детализовка станка

### 7.1.2. Сборка станины (Рис. 3-Рис. 4)

1. Распакуйте все детали и сгруппируйте их по типу и размеру (см. Рис. 2). Правильное количество см. в списке деталей\*.

\*Зависит от комплектации станка. Может быть изменен производителем.

2. Прикрепите один длинный верхний кронштейн (n) к верхней части одной ножки (l) с помощью болта (x), плоской шайбы (z), пружинной шайбы (y) и шестигранной гайки (а-а). Рис. 3

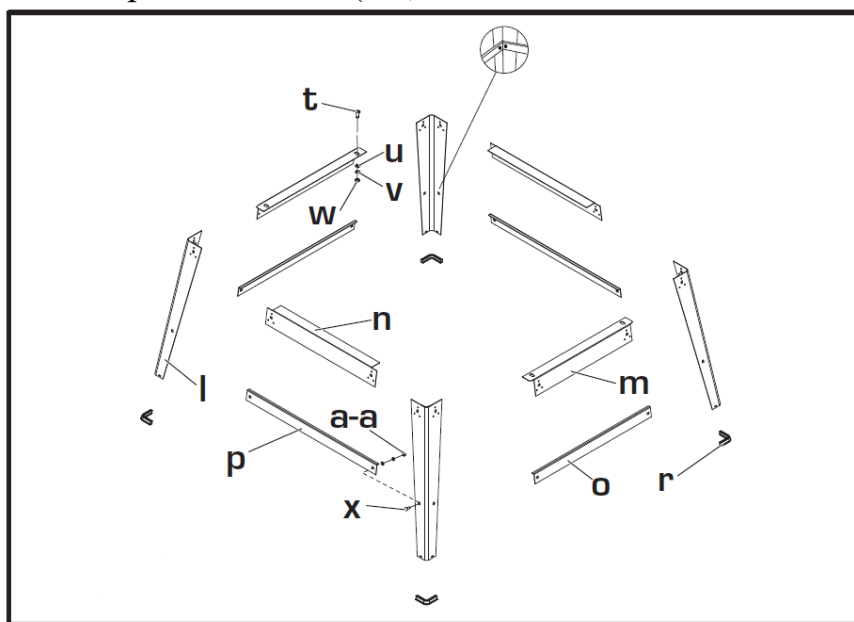


Рис. 3 Сборка станины

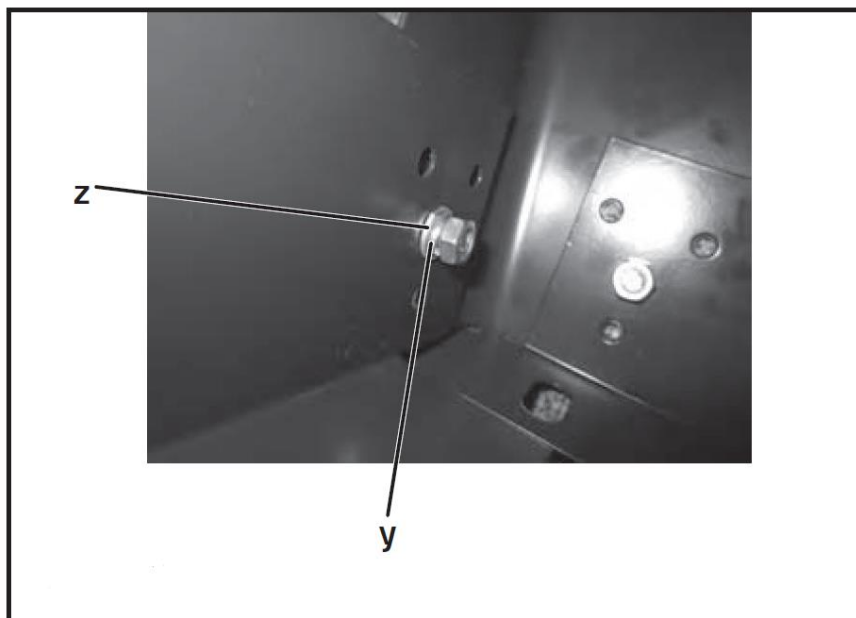


Рис. 4

**Внимание! Не затягивайте болты, пока станина не будет правильно выровнена (см. шаг № 8. ).**

3. Прикрепите другой конец длинного верхнего кронштейна ножки

к верхней части другой ножки, используя болт (х), плоскую шайбу (z), пружинную шайбу (у) и шестигранную гайку (а-а).

4. Прикрепите один длинный нижний кронштейн ножки (р) к центру каждой ножки с помощью болта (х), плоской шайбы (z), пружинной шайбы (у) и шестигранной гайки (а-а). На этом сборка передней части станины завершена.

5. Точно так же соберите заднюю часть станины.

6. Присоедините переднюю и заднюю части станины к двум коротким верхним кронштейнам ножек (m) и двум нижним коротким кронштейнам ножек (о) с помощью болта (х), плоской шайбы (z), пружинной шайбы (у) и шестигранной гайки (а-а).

7. Вставьте резиновую опору (r) в ножку.

8. Установите станину на ровную поверхность и отрегулируйте ее так, чтобы все ножки касались пола и находились под одинаковым углом к нему. Затяните все болты.

**Внимание! Станина не должна раскачиваться после того, как все болты будут затянуты.**

7.1.3. Прикрепите круглопильный станок к станине (Рис. 3, Рис. 5, Рис. 6).

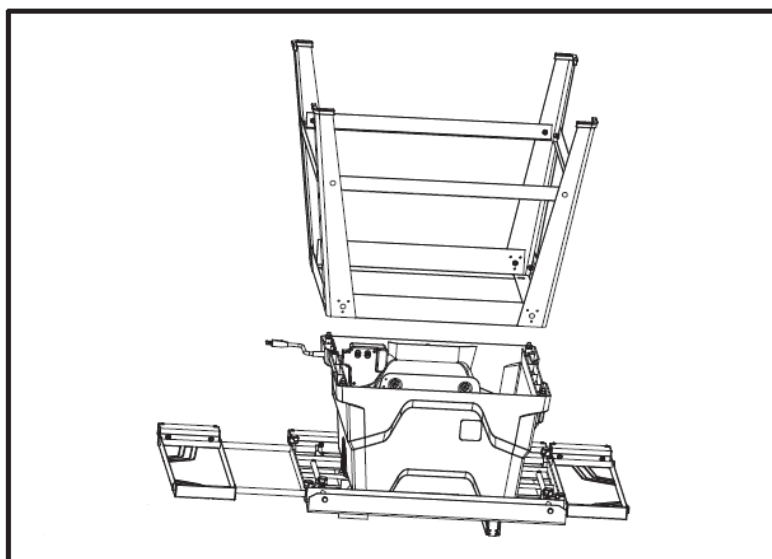


Рис. 5 Крепление круглопильного станка к станине

**ВНИМАНИЕ! Не работайте на станке на полу, это очень опасное положение.**

1. Положите на пол картон или старое одеяло, чтобы защитить поверхность стола.

2. Положите пилу вверх дном на защитный материал (см. Рис. 5).

3. Установите станину вверх дном на основание пилы.

4. Совместите четыре отверстия в основании пилы и станине.

5. Закрепите пилу на станине с помощью четырех болтов (t), плоских шайб (u), пружинной шайбы (v) и шестигранных гаек (w) (см. Рис. 5,

Рис. 6).

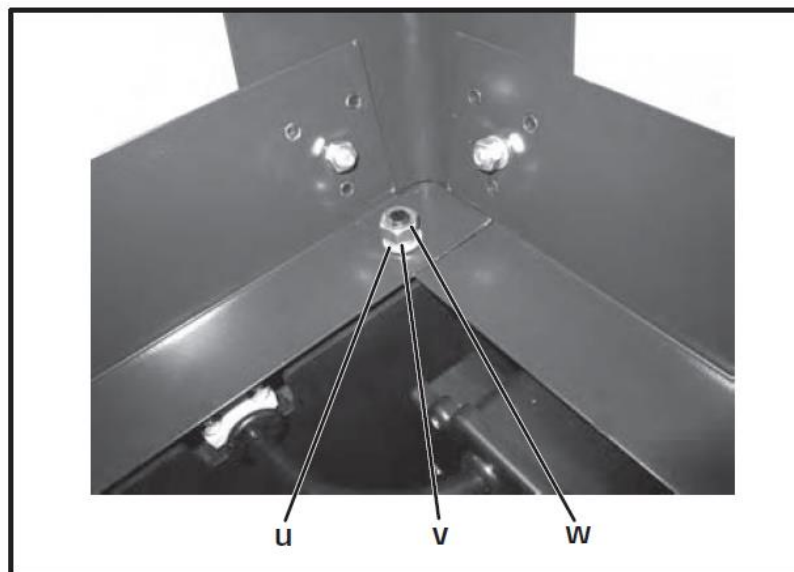


Рис. 6

**Гайка должна плотно прилегать к кронштейну.**

6. Затяните все четыре гайки.

**Не перетягивайте гайки, удерживающие пилу на станине. Это повредит основание пилы.**

7. Осторожно установите станок в вертикальное положение на чистой ровной поверхности

7.1.4. Установка пилы на другой поверхности (Рис. 7, Рис. 8)

1. Если набор ножек не будет использоваться, пилу необходимо надлежащим образом закрепить на прочном верстаке, используя четыре монтажных отверстия в основании пилы.

2. Поверхность стола, на которой должна быть установлена пила, должна иметь отверстие достаточно большого размера, чтобы облегчить просыпание и удаление опилок.

3. Выровняйте пилу на монтажной поверхности и отметьте расположение четырех монтажных отверстий 3/8 дюйма (9,5 мм) (1).

4. Просверлите отверстия диаметром 3/8 дюйма (9,5 мм) в монтажной поверхности.

5. Разметьте квадрат 11 дюймов x 11 дюймов (280 x 280 мм) (2) по центру между четырьмя монтажными отверстиями (1).

6. Вырежьте и удалите квадрат.

7. Это отверстие позволит опилкам падать вниз через основание пилы.

8. Прикрепите пилу к монтажной поверхности, совместив крепежные отверстия пилы с отверстиями, просверленными в монтажной поверхности.

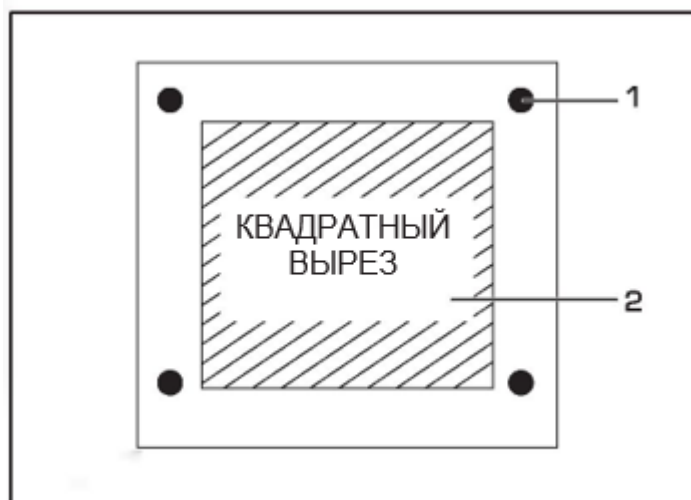


Рис . 7 Установка станка на другой поверхности

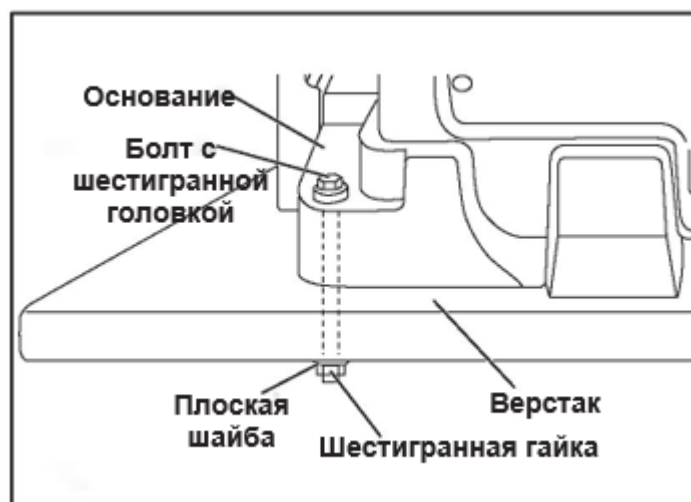


Рис. 8 Крепление станка

**Внимание!** Отсутствие сквозного отверстия для опилок и отверстия для удаления приведет к накоплению опилок в области двигателя, что может привести к возгоранию или повреждению двигателя.

Если станина или верстак имеют тенденцию двигаться во время работы, стойку или верстак необходимо прикрепить к полу.

**Внимание!** Всегда поддерживайте чистоту и хорошее освещение рабочего места. Не работайте на поверхности пола, скользкой от опилок или воска.

#### Содержание рабочего места в чистоте

Опилки и щепа, попавшие под пилу, будут скапливаться на полу.

Возьмите за правило собирать и выбрасывать эту пыль после завершения пиления.

## 7.2. Маховичок подъема/наклона пильного диска

Маховичок подъема/наклона пильного диска (Рис. 9)

1. Поверните изогнутую рукоятку (1) по часовой стрелке, чтобы поднять пильный диск, и против часовой стрелки, чтобы опустить его.
2. Вращайте маховичок (2) по часовой стрелке и двигайтесь вдоль дуги, тогда пильный диск будет наклоняться от  $0^\circ$  до  $45^\circ$ . Вы также можете сделать это в обратном порядке.
3. Закрепите ручку фиксации угла скоса (3), когда указатель угла скоса (4) будет указывать на желаемый угол на шкале.

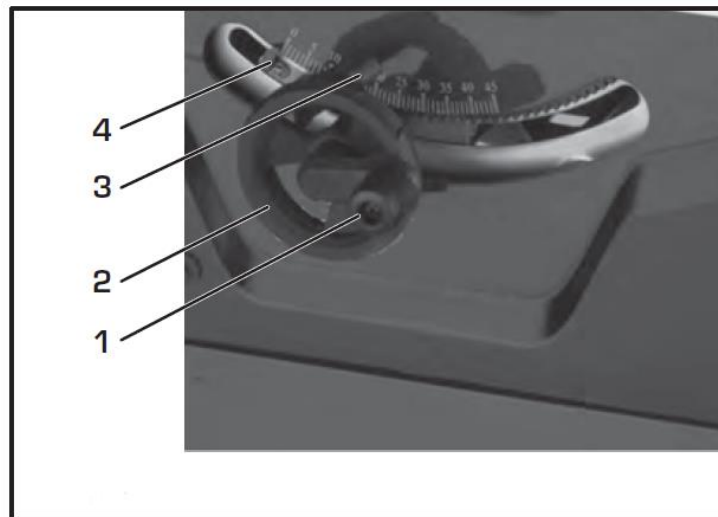


Рис. 9 Маховичок подъема / наклона пильного диска

## 7.3. Направляющая линейка

Направляющая линейка (Рис. 10)

1. Поднимите ручку направляющей линейки (1), пока зажим заднего упора (2) полностью не выдвинется.
2. Поместите направляющую линейку (e) на стол пилы и нажмите на ручку направляющей линейки (1), чтобы зафиксировать ее.

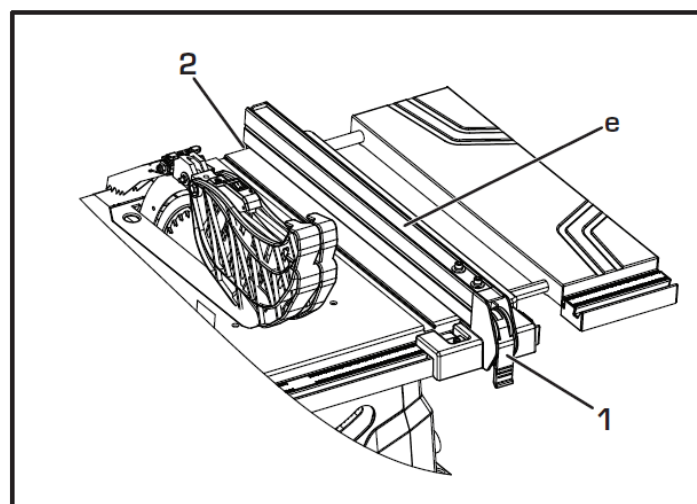


Рис. 10 Направляющая линейка



**ВНИМАНИЕ!** Чтобы избежать травм в результате случайного запуска, убедитесь, что переключатель находится в положении «Выкл.», а вилка не подключена к розетке. Во избежание серьезных травм, пластина для пропила должна находиться на одном уровне со столом. Если пластина для пропила не находится на уровне стола, установите ее винтом (3) до уровня стола. Вращайте винт против часовой стрелки, чтобы поднять пластину, или вращайте его по часовой стрелке, чтобы опустить пластину.

#### 7.4. Установка пильного диска на пильный вал

1. Снимите пластину для пропила (1), вставив палец в отверстие (2 и 3) (см. Рис. 11).
2. Поднимите пильный вал (4) на максимальную высоту, вращая маховичок подъема пильного диска против часовой стрелки (см. Рис. 12).
3. Снимите гайку пильного вала (5) и внешний фланец (6) с пильного вала.
4. Поместите пильный диск на пильный вал, убедившись, что зубья диска направлены ВНИЗ в передней части стола.

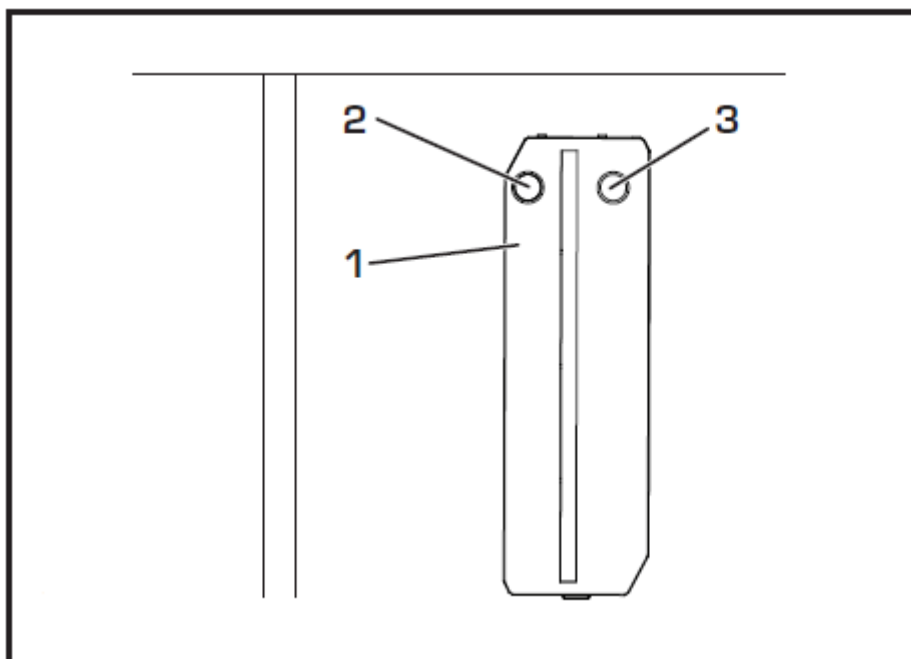


Рис. 11 Пластина для пропила



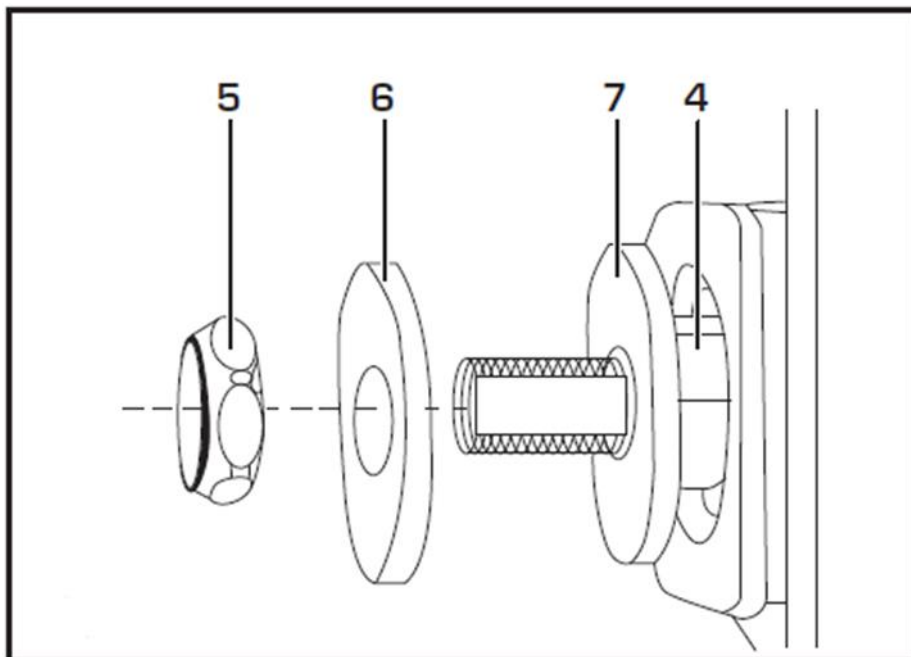


Рис. 12 Установка фланца и гайки пильного диска

3. Установите фланец (6) и гайку пильного диска (5) на пильный диск и затяните гайку, насколько это возможно, вручную, убедившись, что пильный диск плотно прилегает к внутреннему фланцу (7) (см. Рис. 12).

**Убедитесь, что большие плоские поверхности фланца и гайки обращены ВНУТРЬ, к пильному диску.**

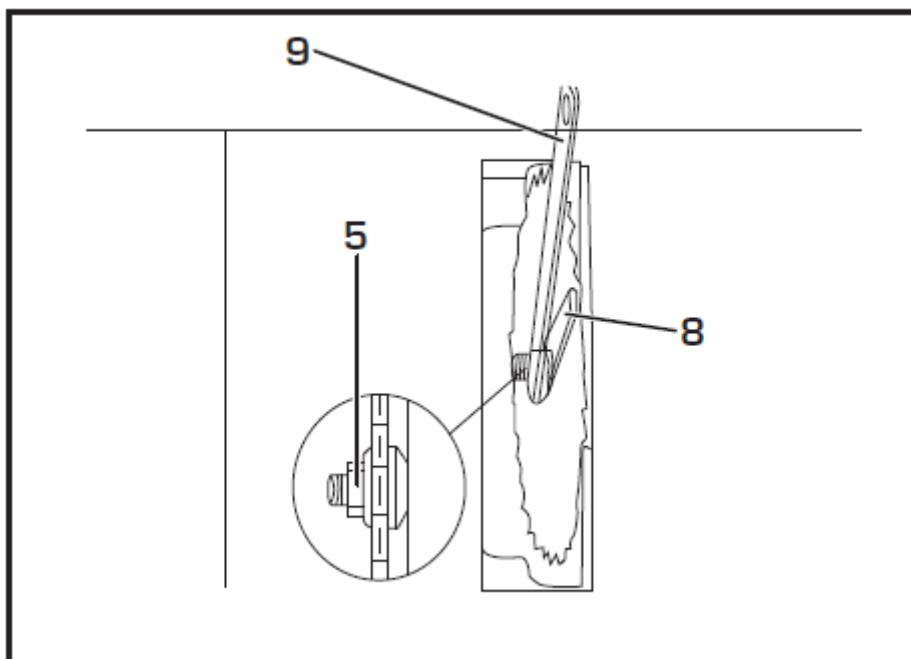


Рис. 13 Проверка правильности установки пильного диска

4. Поместите губки рожкового ключа (8) на плоские поверхности фланца (6) во избежание вращения пильного вала при затяжке. Затяните гайку пильного вала, вращая ее по часовой стрелке замкнутым зевом гаечного ключа (9) (см. Рис. 13).

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что пильный диск, фланец пильного вала и гайка установлены правильно, а также убедитесь, что гайка пильного вала затянута.

### 7.5. Регулировка разделителя и установка защитного кожуха пильного диска

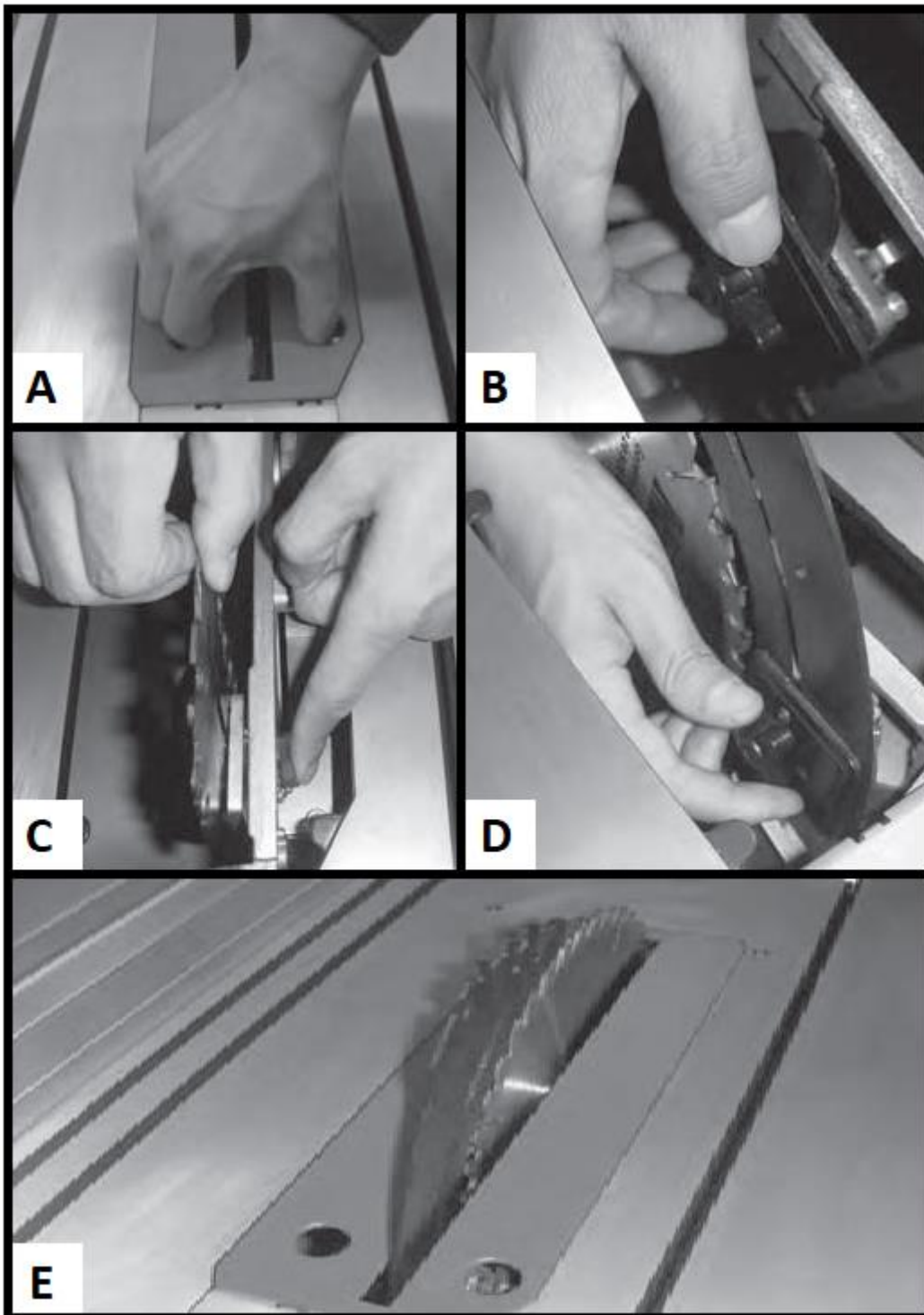


Рис. 14 Регулировка разделителя

Отрегулируйте разделитель и установите защитный кожух пильного диска и рычаги для защиты от отдачи (Рис. 14).

При установке защитного кожуха пильного вала и разделителя убедитесь, что пила отключена от источника питания.

#### 7.5.1. Регулировка разделителя (Рис. 14 А-Рис. 14 D)

1. Вручную снимите пластину для пропила, как показано (Рис. 14 А), с помощью маховичка установите пильный диск на максимальную высоту и установите наклон на 0° по шкале скоса. Затяните ручку фиксации угла наклона пильного диска. Затяните ручку (Рис. 14 D), затем установите пластину для пропила (Рис. 14 Е).

2. Найдите трехгранную ручку за пильным диском под поверхностью стола (Рис. 14 В).

Ослабьте ручку так, чтобы оставался зазор примерно 1/8 дюйма (3,2 мм) между ручкой и лезвием.

Поднимите защитное ограждение разделителя на максимальную высоту (Рис. 14 С).

#### 7.5.2. Установка рычагов для защиты от отдачи

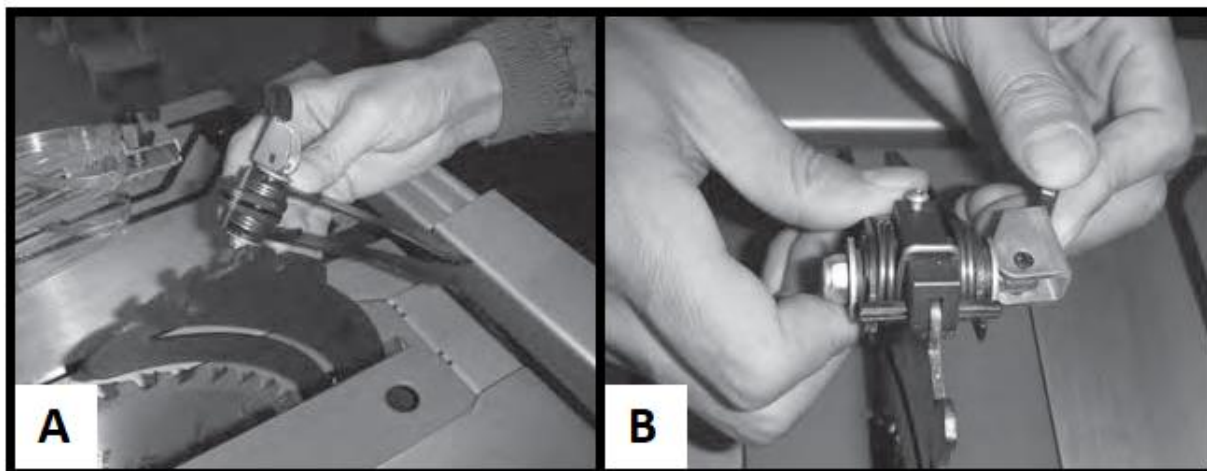


Рис. 15 Установка рычагов для защиты от отдачи

Установка рычагов для защиты от отдачи см. (Рис. 15А-Рис. 15В)

При установке рычагов для защиты от отдачи (с) на разделитель, как показано на Рис. 15А, штифт на пластинах (с) вставляется в паз разделителя. Затяните ручку, как показано на Рис. 15В.

#### 7.5.3. Установка защитного кожуха пильного диска (Рис. 16А-Рис. 16Е)

При установке защитного кожуха пильного диска (b) на разделитель, как показано на Рис. 16А, штифт в основании защитного кожуха пильного диска должен совпадать с прорезью на разделителе, как показано на Рис. 16В, затем затяните ручку, как показано на Рис. 16С, защитный кожух должен быть параллелен рабочему столу Рис. 16D.

Используя линейку (2), проверьте, совмещен ли разделитель защитного кожуха (3) с пильным диском (4), когда линейка находится между зубьями пильного диска (Рис. 16Е).

Разделитель имеет три положения:

1) полностью опущен для прорезания паза;

2) в среднем положении, когда не происходит сквозного резания древесины, например создание паза;

3) полностью поднять для нормальной работы.

**Защитный кожух пильного диска и разделитель всегда должны быть правильно выровнены, чтобы обрезанная заготовка проходила по обе стороны разделителя, не заедая и не скручиваясь в сторону.**

**ВНИМАНИЕ! Неправильная установка разделителя может привести к отдаче и серьезным травмам.**

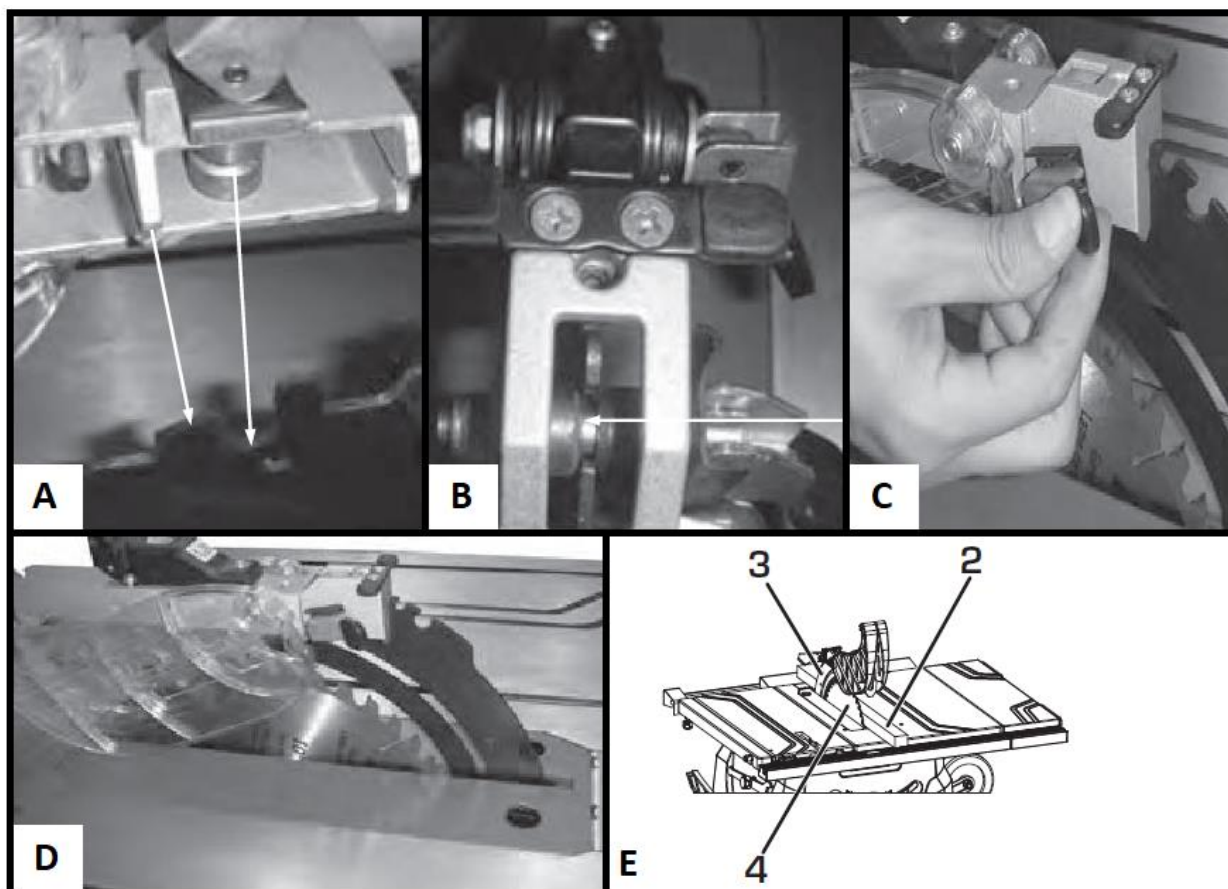


Рис. 16 Установка защитного кожуха пильного диска

## 7.6. Установка удлинителей стола

**Убедитесь, что на передней монтажной трубе есть измерительная шкала, видимая со стороны пилы.**

1. Вставьте монтажные трубы удлинителя стола (2) в два соответствующих отверстия. Рис. 17
2. Придвиньте удлинитель стола (g) к столу, пока он не упрется в него.
3. Вверните два зажимных болта (q) в рабочий стол и затяните их.
4. Вверните стопорный винт (1) в отверстие удлинительной трубы (2).
5. Таким же образом установите левый боковой удлинитель стола (h).

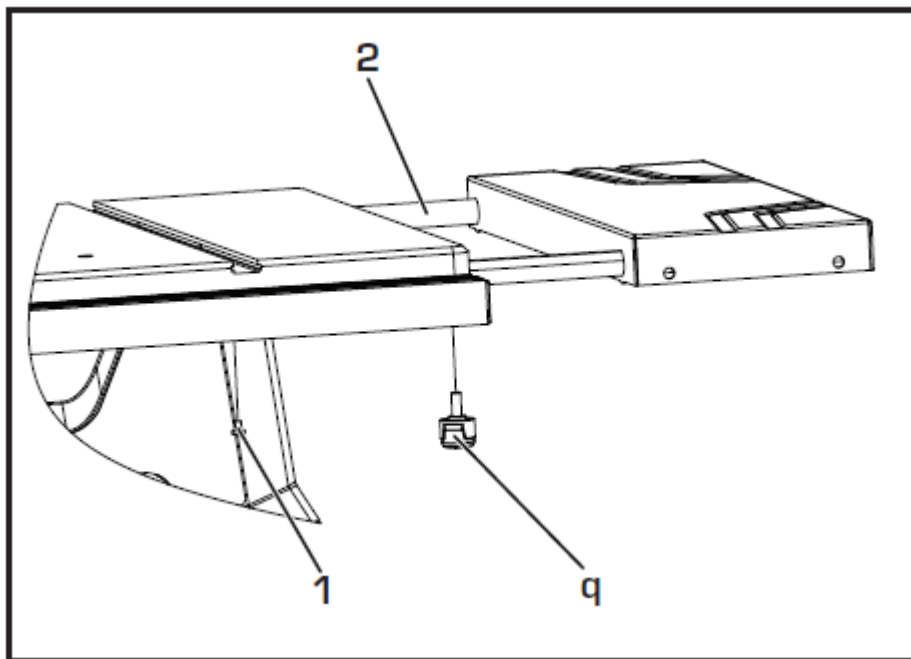


Рис. 17 Установка удлинителей стола

### 7.7. Установка и использование направляющей линейки

Установка и использование направляющей линейки

1. Направляющую линейку можно использовать с любой стороны пильного диска.
2. Линейка (е) перемещается при поднятии ручки (1) и устанавливается в желаемое место. Нажатие на ручку фиксирует линейку на месте.
3. Разместите направляющую линейку с правой стороны стола вдоль паза для углового упора.
4. Зафиксируйте ручку направляющей линейки. Линейка должна быть параллельна пазу для углового упора.
5. Если необходима регулировка, чтобы установить линейку параллельно пазу, выполните следующие действия:
  - Ослабьте два болта (2) и поднимите ручку (1).
  - Надежно прижмите кронштейн направляющей линейки (3) к передней части пильного стола. Переместите дальний конец линейки, пока она не станет параллельной пазу углового упора.
  - Нажмите на ручку вниз, чтобы зафиксировать ее, и затяните оба винта.
6. Если направляющая линейка ослаблена, когда ручка находится в зафиксированном (нижнем) положении, выполните следующие действия:
  - Поднимите ручку (1) и поверните регулировочную гайку (4) по часовой стрелке до плотного прилегания заднего зажима. Не поворачивайте регулировочный винт более чем на 1/4 оборота за раз.
  - Излишнее затягивание регулировочного винта может привести к изгибу заднего зажимного рычага и к смещению направляющей линейки.



### 7.7.1. Регулировка индикатора направляющей линейки (Рис. 18-Рис. 19)

1. Индикатор направляющей линейки (5) указывает на измерительную шкалу (7). Шкала показывает расстояние от стороны линейки, ближайшей к пильному диску.

2. Измерьте фактическое расстояние линейкой. Если есть разница между измерением и индикатором, отрегулируйте индикатор (5).

3. Ослабьте винт (6) и сдвиньте индикатор до правильных показаний на шкале. Затяните винт и произведите повторное измерение с помощью линейки.

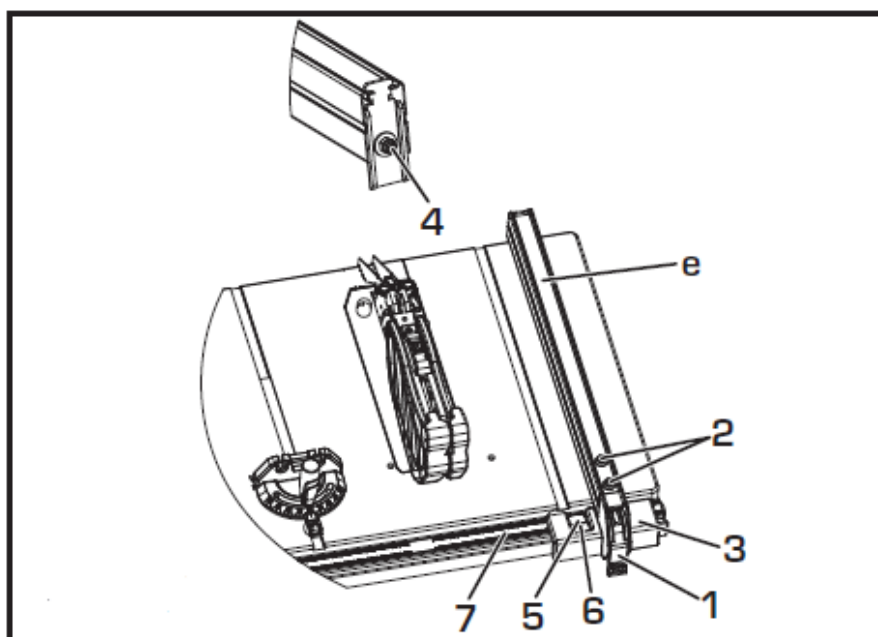


Рис. 18 Регулировка индикатора направляющей линейки

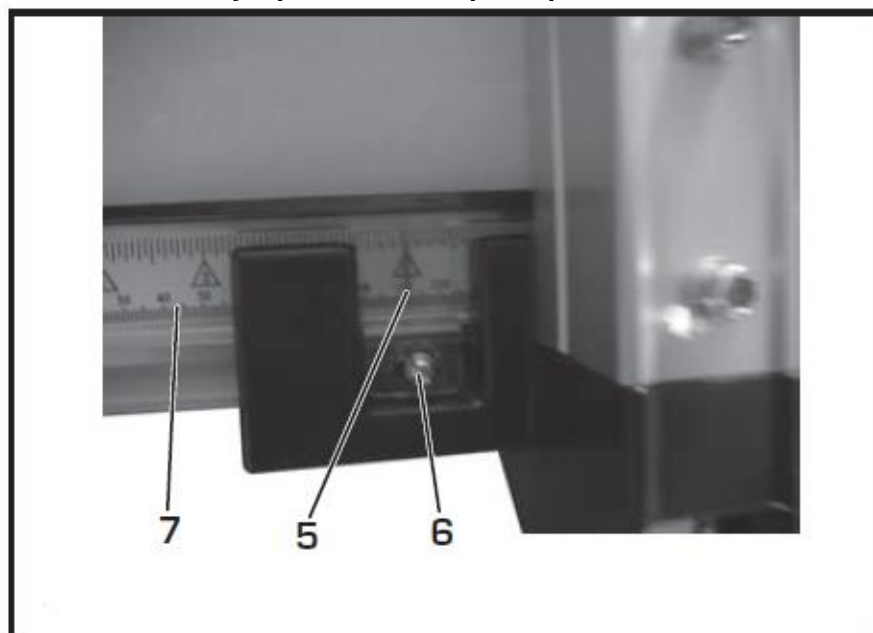


Рис. 19 Измерительная шкала

## 7.8. Регулировка углового упора

1. Ослабьте фиксирующую ручку (1), чтобы позволить корпусу углового упора (2) свободно вращаться (Рис. 20).

Установите корпус углового упора под углом  $90^\circ$ , чтобы фиксатор точно зафиксировал его положение. Затяните ручку фиксатора, чтобы удерживать корпус углового упора в нужном положении.

2. Если указатель (3) требует регулировки, ослабьте два винта под указателем с помощью шестигранного ключа. Установите указатель на  $90^\circ$  по шкале, а затем надежно затяните оба регулировочных винта.

3. Чтобы изменить углы углового упора (d), ослабьте ручку фиксатора (1) и поверните корпус углового упора на желаемый угол, указанный на шкале. Зафиксируйте положение, затянув ручку фиксатора.

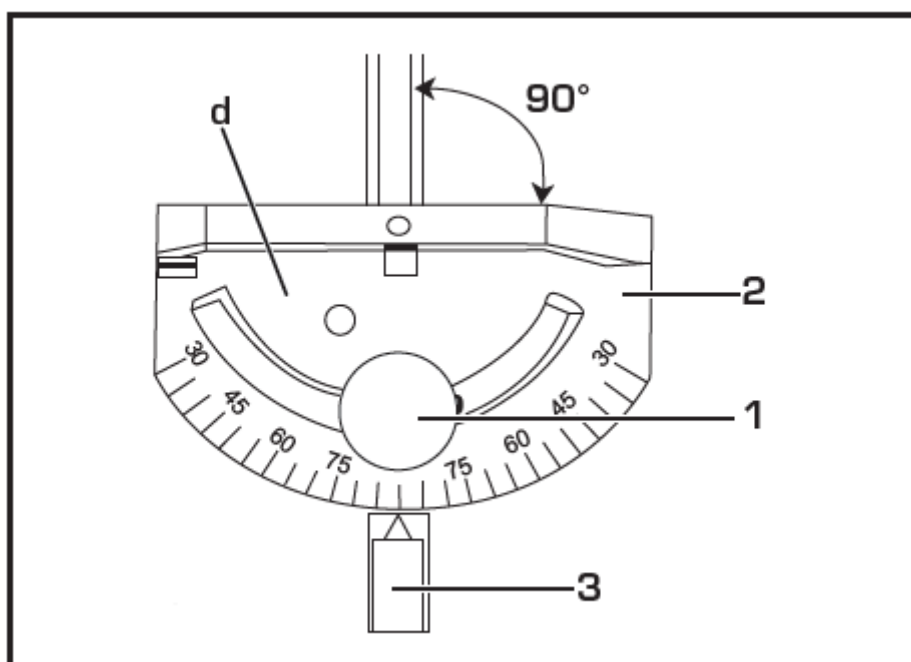


Рис. 20 Регулировка углового упора

## 7.9. Установка заднего удлинителя стола

Установка заднего удлинителя стола (Рис. 21А-Е)

1. Установите задний удлинитель стола (i) на две удлинительные трубы для заднего удлинителя (j).

2. Установите задний удлинитель стола (i) на две удлинительные трубы для заднего удлинителя (j). Убедитесь, что установочный штифт в установочном гнезде входит в соответствующее отверстие в удлинительной трубе.

3. Вставьте удлинительные трубы заднего стола (j) в два отверстия в задней части пильного стола и в кронштейны удлинительных труб, расположенные под столом. Установите заднюю опору стола так, чтобы этикетки с инструкциями были обращены вверх.

4. Затяните один упорный винт (2) выдвижного удлинителя на



конце левых удлинительных труб заднего стола (j). Убедитесь, что винт полностью вставлен в соответствующее отверстие (1) удлинительной трубы.

5. Затяните два зажимных болта (q).

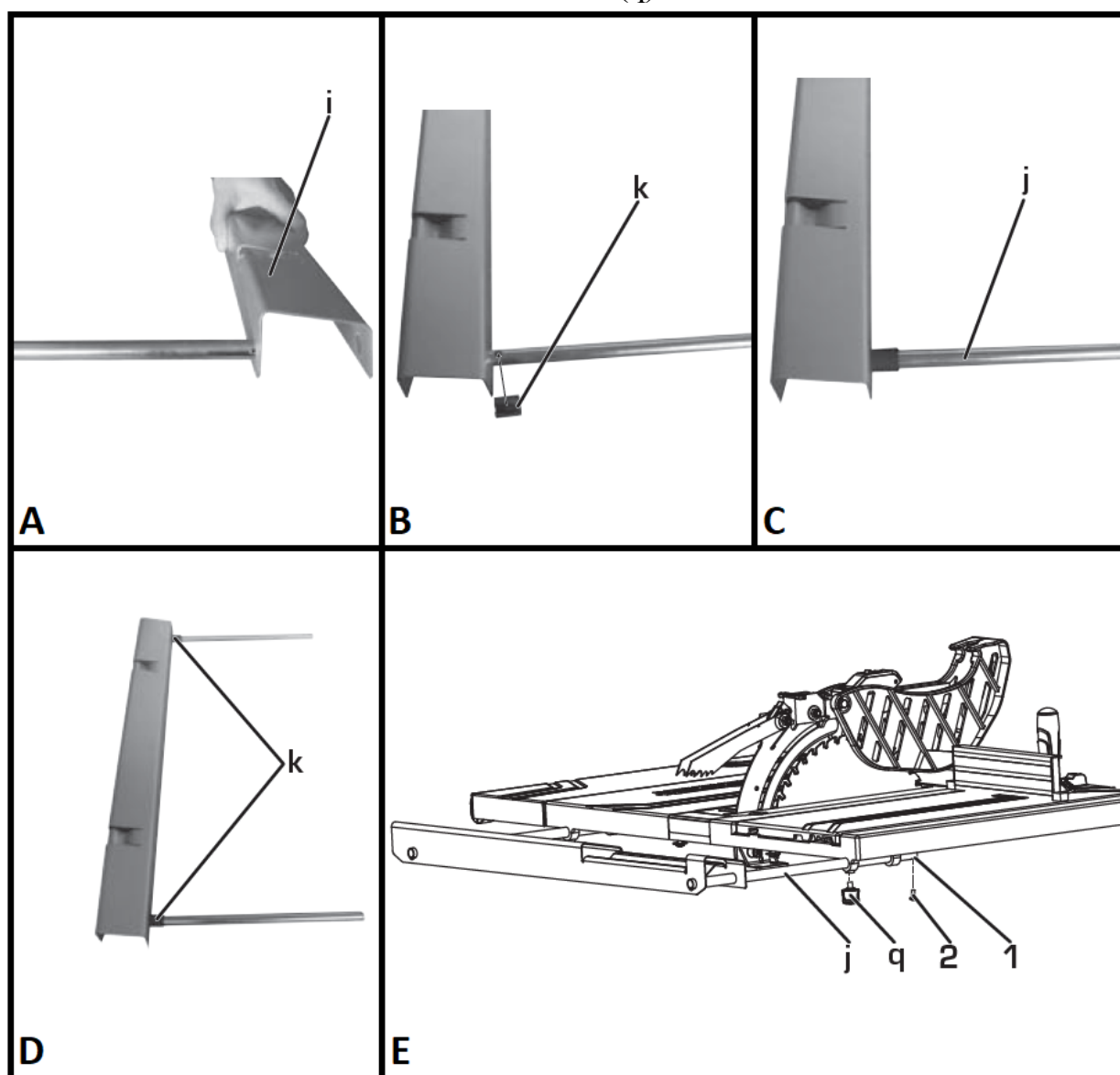


Рис. 21 Установка заднего удлинительного стола

### 7.10. Регулировка выдвижения заднего стола

1. При распиловке короткой заготовки задний удлинительный стол должен располагаться как можно ближе к задней части основного стола.

2. При распиловке длинной заготовки, которая требует дополнительной поддержки по завершении резки, задний удлинительный стол следует выдвигать как можно дальше, пока фиксирующее гнездо не предотвратит его дальнейшее выдвижение.

**ОСТОРОЖНО!** Для деталей размером более 24 дюймов (610 мм) должны быть задействованы два человека или ролик для приема отрезанных деталей.



## 7.11. Регулировка ограничительных упоров 90° и 45°

Регулировка ограничительных упоров 90° и 45° (Рис. 17-Рис. 18).

Эта пила имеет ограничительные упоры, которые быстро позиционируют пильный диск под углом 90° к столу. Регулируйте их только при необходимости.

### 7.11.1. Упор 90° (Рис. 22)

1. Поднимите пильный диск на максимальную высоту, вращая ручку управления против часовой стрелки.
  2. Ослабьте ручку фиксации угла скоса.
  3. Наклоните пильный диск до угла скоса 90° (0°).
  4. Используя угольник (1), убедитесь, что пильный диск находится под углом 90° (0°) к столешнице.
  5. Если пильный диск не находится под углом 90° (0°) к столу, отпустите регулировочный винт (2).
  6. Ослабьте ручку фиксации угла скоса и установите пильный диск под углом 90° (0°) к столу.
  7. Как только пильный диск окажется под углом 90° (0°) к столешнице, затяните ручку фиксации угла скоса.
  8. Осторожно затяните регулировочный винт (2), пока он не коснется ограничителя угла скоса.
- НЕ ПЕРЕТЯГИВАЙТЕ ВИНТ.**
9. Убедитесь, что пильный диск все еще установлен под углом 90° (0°).

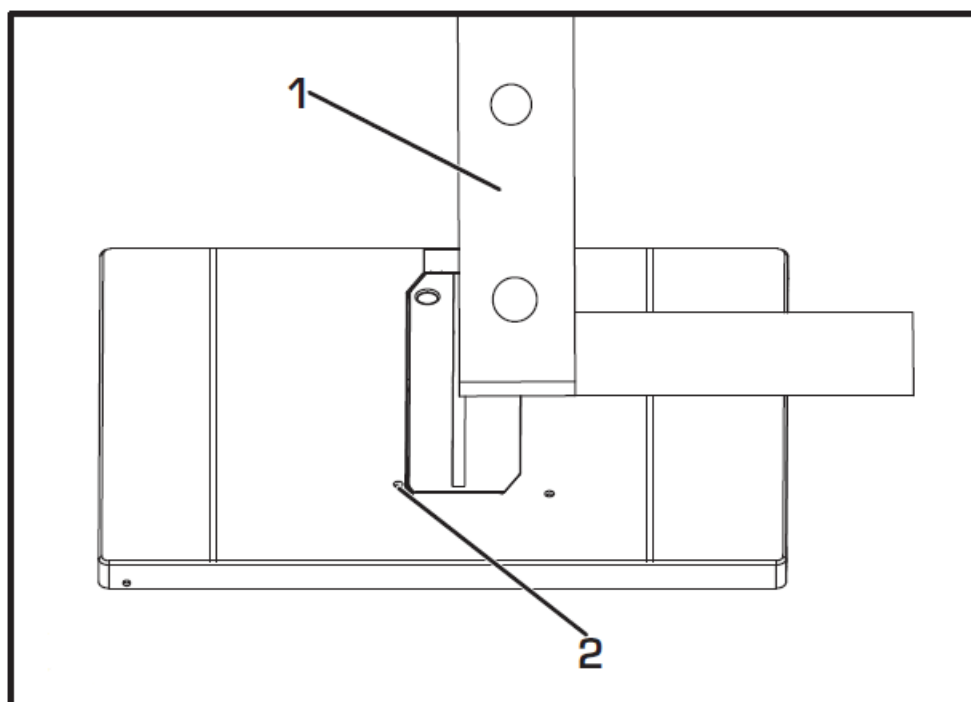


Рис. 22 Упор 90°

### 7.11.2. Упор 45°

Ограничительный упор угла скоса 45° (Рис. 23)

1. Поднимите пильный диск на максимальную высоту, вращая ручку управления против часовой стрелки.
  2. Ослабьте ручку фиксации угла скоса.
  3. Наклоните пильный диск до угла скоса 45°.
  4. Используя угольник (1), убедитесь, что пильный диск находится под углом 45° к столешнице.
  5. Если пильный диск не находится под углом 45° к столу, отпустите регулировочный винт (2).
  6. Ослабьте ручку фиксации угла скоса и установите пильный диск под углом 45° к столу.
  7. Как только пильный диск окажется под углом 45° к столешнице, затяните ручку фиксации угла скоса.
  8. Осторожно затяните регулировочный винт (2), пока он не коснется ограничителя угла скоса.
- НЕ ПЕРЕТЯГИВАЙТЕ ВИНТ.**
9. Убедитесь, что пильный диск все еще установлен под углом 45°.

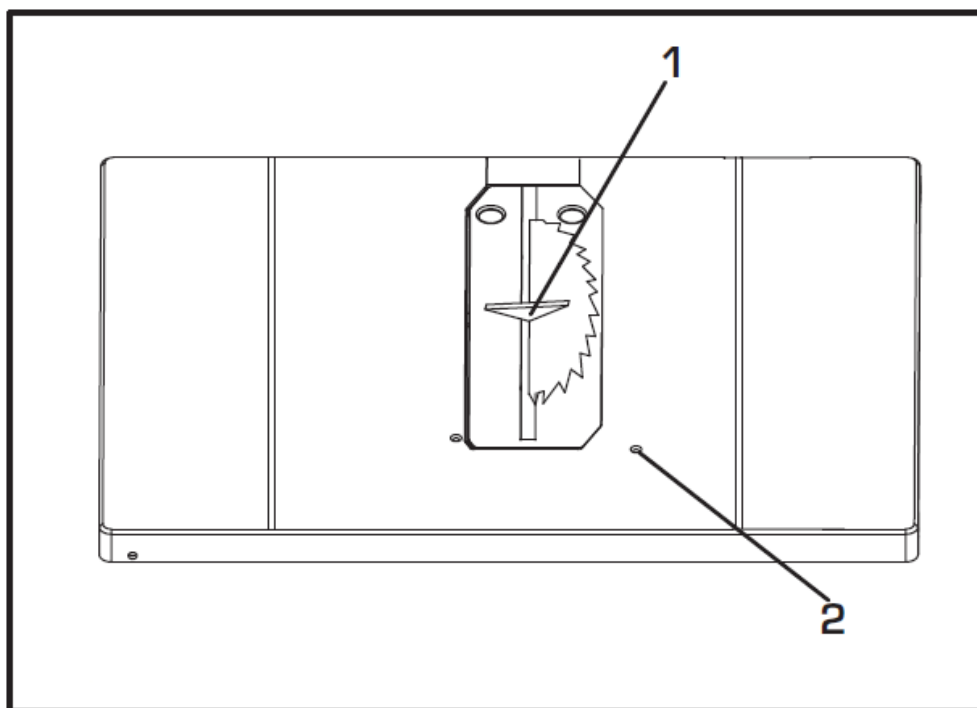


Рис. 23 Упор 45°

## 7.12. Регулировка разметочного лазера

Регулировка разметочного лазера (Рис. 24)

**ВНИМАНИЕ!** Лазерный луч излучается при включении разметочного лазера. Не смотрите на луч непосредственно и не смотрите на него с помощью оптических приборов.

Не удаляйте предупреждающую этикетку, прикрепленную к защитному кожуху пильного диска. Не направляйте лазер в глаза.

Настоятельно рекомендуется использовать защитные очки от лазерного излучения определенной длины волны при работе на или вблизи отражающих поверхностей.

Все настройки для работы этого станка выполнялись на заводе.

Периодические регулировки могут потребоваться в результате нормального износа и использования.

1. Включите разметочный лазер. Поместите калибр или линейку напротив правой стороны пильного диска.

2. Убедитесь, что лазерная линия прилегает к правой стороне пильного диска и калибру или линейке.

3. Если лазерная линия неровная, ослабьте два установочных винта (2) шестигранным ключом, но не извлекайте их.

4. Используя шестигранный ключ (не входит в комплект), отрегулируйте лазерный блок (1) так, чтобы лазерная линия была параллельна пильному диску.

**Будьте осторожны, чтобы не повернуть лазерный блок слишком сильно. Не поворачивайте лазер более чем на 1/8 оборота в любом направлении.**

5. Отрегулируйте установочный винт (2) с левой или правой стороны, чтобы сместить лазерную линию до тех пор, пока она не будет на одном уровне с правой стороной пильного диска. Как только будет достигнуто правильное выравнивание, медленно затяните установочный винт на другой стороне, пока он не коснется лазера, чтобы зафиксировать лазер в нужном положении. Выключите разметочный лазер.

**ВНИМАНИЕ!** Не включайте круглопильный станок в розетку, пока все установки и регулировки не будут завершены, а инструкции по безопасности и эксплуатации, содержащиеся в данном руководстве, не будут внимательно прочитаны и полностью поняты.

### 7.13. Указатель наклона пильного диска

1. Когда пильный диск расположен под углом  $90^\circ$ , установите указатель наклона пильного диска на  $0^\circ$  по шкале.
2. Ослабьте удерживающий винт, установите указатель на  $0^\circ$  и затяните винт.

**Прежде чем делать важные пропилы, сделайте пробный пропил на куске древесины. Проверьте точность пропила.**

**ОСТОРОЖНО!** Во избежание травм:

- При любых регулировках всегда отключайте вилку от источника питания.
- Эта регулировка должна быть правильной, иначе отдача может привести к серьезным травмам и невозможности делать точные пропилы.

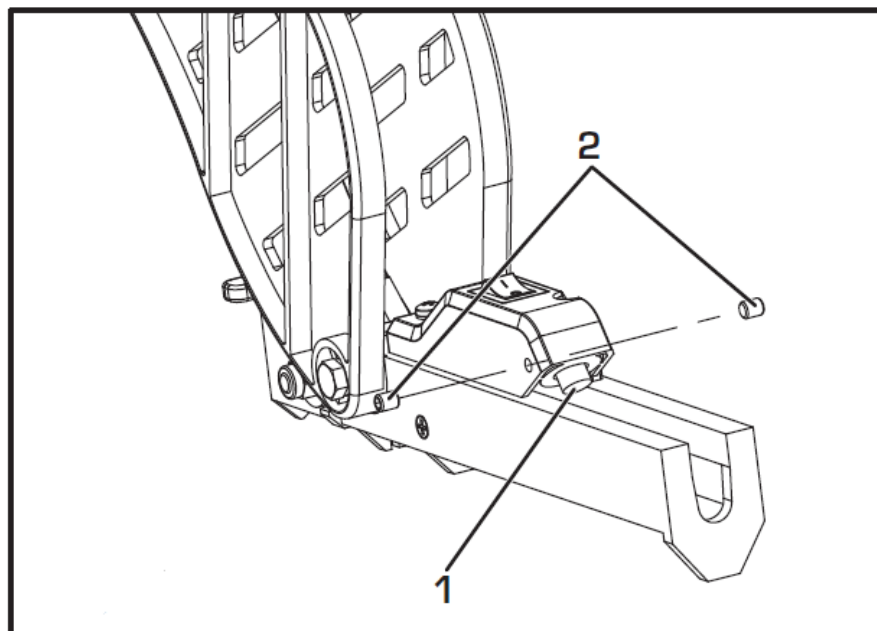


Рис. 24 Регулировка разметочного лазера

### 7.14. Основные операции круглопильного станка

7.14.1. Основные операции круглопильного станка. Подъем пильного диска (Рис. 25)

Чтобы поднять или опустить пильный диск, поверните маховик подъема пильного диска (1) на желаемую высоту, а затем затяните фиксирующую ручку (2), чтобы сохранить желаемый угол наклона пильного диска.

#### 7.14.2. Наклон пильного диска (Рис. 25)

1. Чтобы наклонить пильный диск для резки под углом, ослабьте фиксирующую ручку (2) и поверните маховик наклона пильного диска (3).
2. Затяните фиксирующую ручку (2), чтобы зафиксировать пильный диск под требуемым углом.

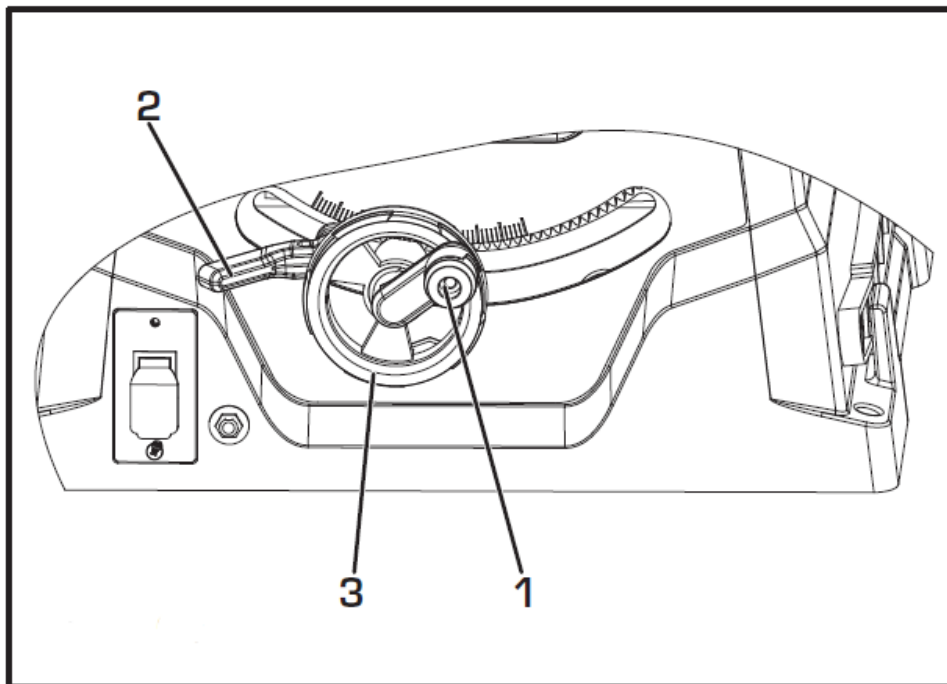


Рис. 25 Основные операции круглопильного станка

#### 7.15. Выключатель питания

Выключатель питания имеет извлекаемый ключ. См. Рис. 26

Если ключ вынуть из выключателя, несанкционированное и опасное использование детьми и другими людьми будет сведено к минимуму.

1. Чтобы включить станок, вставьте ключ (2) в паз выключателя (1). Переместите выключатель вверх в положение ON (ВКЛ).
2. Чтобы выключить станок, переместите выключатель вниз.
3. Чтобы заблокировать выключатель в положении OFF (ВЫКЛ), возьмитесь за конец (или желтую часть) выключателя (2) и потяните его.
4. Выключатель не будет работать, если ключ выключателя вынут.



### 7.15.1. Защита от перегрузки

Этот круглопильный станок имеет кнопку сброса реле перегрузки (3), которая перезапускает двигатель после того, как он отключится из-за перегрузки или низкого напряжения. Если двигатель останавливается во время работы, переведите выключатель питания в положение OFF (ВЫКЛ). Подождите примерно пять минут, чтобы двигатель остыл, затем нажмите кнопку сброса (3) и установите выключатель в положение ON (ВКЛ).

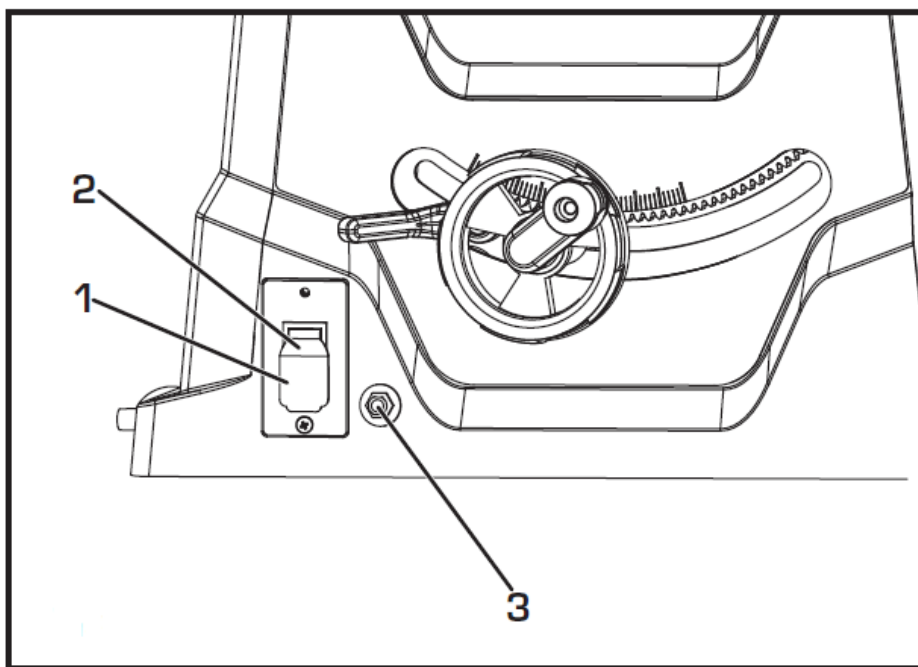


Рис. 26 Выключатель питания

## 7.16. Использование удлинителя стола

Использование удлинителя стола, см. Рис. 27

1. Разблокируйте ручку удлинения стола (2) на двух кронштейнах удлинительных труб.
2. Сдвигайте удлинительные трубы внутрь или наружу, пока шкала на передней трубе не покажет требуемое расстояние. Зафиксируйте зажимные болты удлинителя стола (2).
3. Чтобы отрегулировать положение направляющей линейки, ослабьте фиксирующие ручки (2) и настройте вспомогательную линейку (1).
4. Затяните фиксирующие ручки (2).

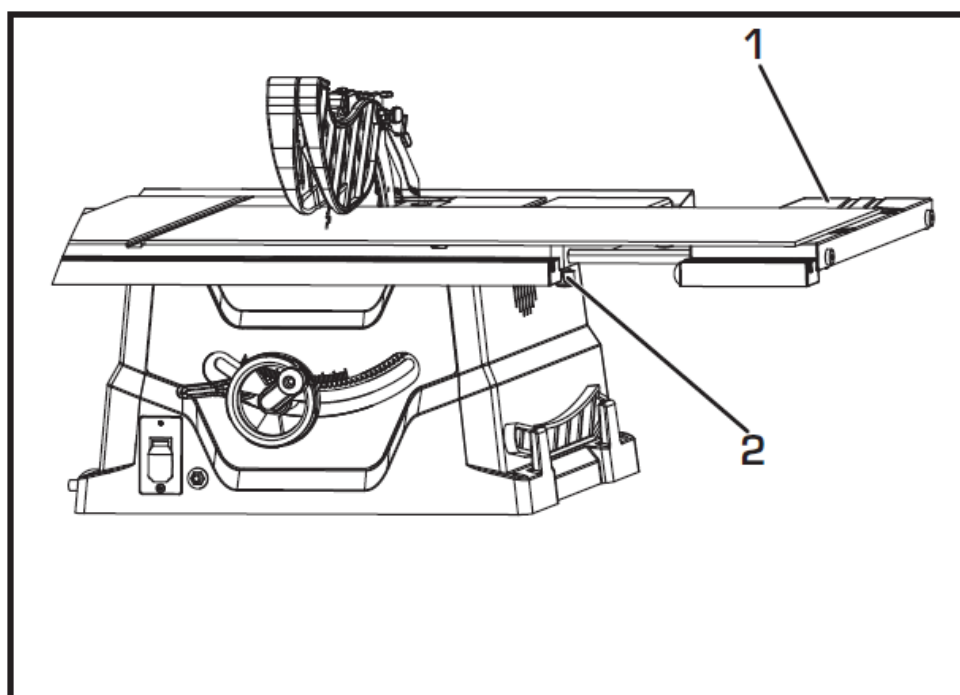


Рис. 27 Использование удлинителя стола

## 7.17. Продольное пиление

Продольное пиление (Рис. 28-Рис. 29)

### **ВНИМАНИЕ:**

Во избежание серьезных травм:

- Никогда не используйте угловой упор при продольном пилении.
- Никогда не используйте более одной направляющей линейки во время одного пропила.
- Не позволяйте при привычном или частом использовании своего круглопильного станка совершать ошибки по неосторожности. Помните, что даже доли секунды неосторожности достаточно, чтобы нанести серьезную травму.

- Держите обе руки подальше от пильного диска и траектории его движения.
- При продольном пилении заготовка должна иметь прямую кромку напротив направляющей линейки и не должна деформироваться, перекручиваться или прогибаться.
  1. Снимите угловой упор и прикрепите направляющую линейку к столу.
  2. Отрегулируйте пильный диск так, чтобы он был примерно на 1/8 дюйма (3,2 мм) выше заготовки.
  3. Удерживайте заготовку на столе вплотную к направляющей линейке. Держите заготовку на расстоянии примерно 1 дюйм (25,4 мм) от пильного диска.
  4. Включите станок и дайте пильному диску набрать полную скорость.
  5. Медленно подайте заготовку к пильному диску, продвигая вперед только ту часть заготовки (1), которая пройдет между пильным диском и направляющей линейкой (см. Рис. 28).
  6. Держите большие пальцы рук подальше от столешницы. Когда оба ваших больших пальца коснутся переднего края стола (2), завершите пиление, используя толкатель (3). (См. Рис. 29).
  7. Толкатель следует использовать всегда, когда распиленная заготовка (1) имеет ширину 2 дюйма (50 мм) или меньше.
  8. Продолжайте толкать заготовку толкателем, пока она не пройдет мимо защитного кожуха пильного диска и не выйдет за заднюю часть стола.
  9. Никогда не тяните заготовку назад, когда пильный диск вращается. Выключите выключатель. Когда пильный диск полностью остановится, при необходимости поднимите рычаги, предотвращающие отдачу, по обе стороны от делителя, а затем выдвиньте заготовку наружу.

**ОСТОРОЖНО!** Избегайте отдачи, нажимая только на ту часть заготовки, которая пройдет между пильным диском и направляющей линейкой.

#### Продольное пиление под углом

Эта операция аналогична пиленю, за исключением того, что угол скоса установлен на угол, отличный от 0°.

**ОСТОРОЖНО!** Выполняйте пиление заготовки только с направляющей линейкой, установленной с правой стороны пильного диска.

#### Продольное пиление мелких деталей (Рис. 29)

Эта операция аналогична продольному пиленю, за исключением того, что угол скоса установлен на угол, отличный от 0°.

**ОСТОРОЖНО!** Избегайте травм в результате контакта с пильным диском. Никогда не делайте сквозные пропилы шириной менее 3/4 дюйма (19,1 мм).

1. Пиление на мелкие куски небезопасно. Приближать руки к пильному диску небезопасно. В целях безопасности отрезайте маленький кусок от большего.

2. Если необходимо сделать пропил небольшой ширины, и рука не может быть надежно размещена между пильным диском и направляющей линейкой, используйте один или несколько толкателей. Используйте толкатели, чтобы удерживать заготовку на поверхности стола и вдоль направляющей линейки и полностью протолкнуть заготовку за пильный диск (см. Рис. 29).

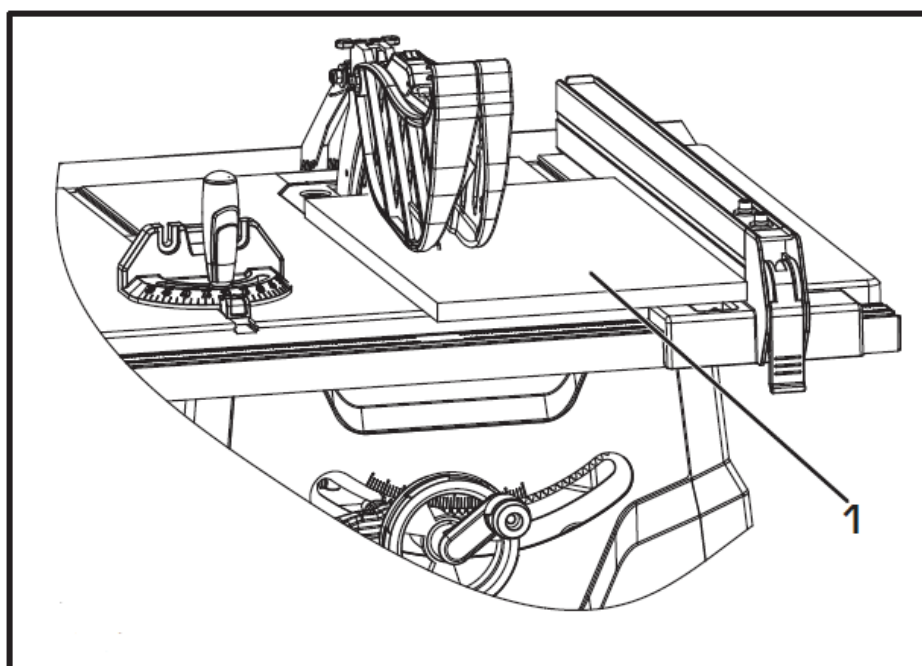


Рис. 28 Продольное пиление

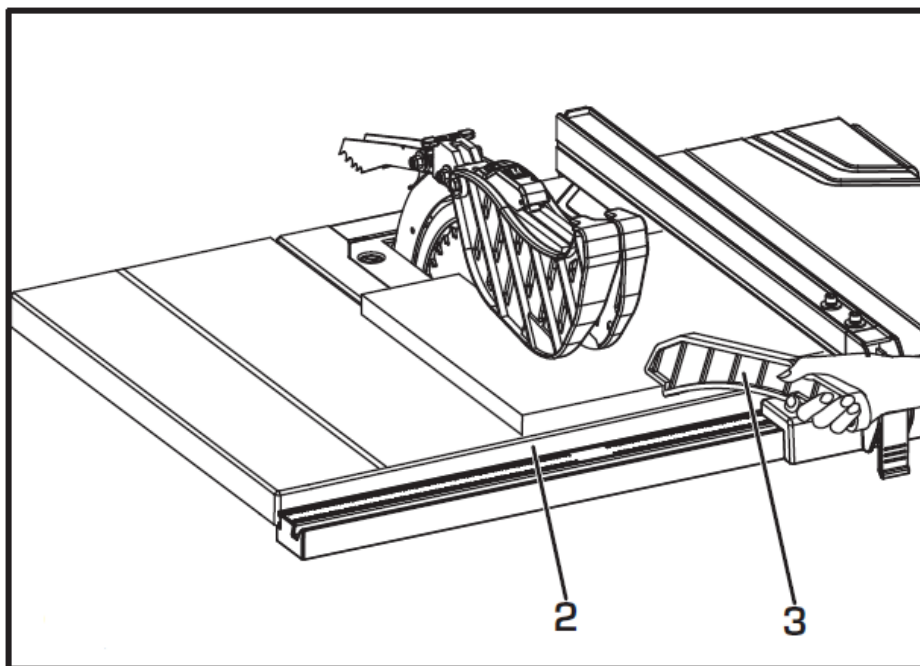


Рис. 29 Использование толкателя

## 7.18. Поперечное пиление

Поперечное пиление, см. Рис. 30.

**ОСТОРОЖНО!** Во избежание серьезных травм:

- Не позволяйте при привычном или частом использовании своего круглопильного станка совершать ошибки по неосторожности. Помните, что даже доли секунды неосторожности достаточно, чтобы нанести серьезную травму.

- Держите обе руки подальше от пильного диска и траектории его движения.

- Никогда не пытайтесь тянуть заготовку назад во время пиления. Это вызовет отдачу и может привести к серьезным травмам пользователя.

1. Снимите направляющую линейку и поместите угловой упор в пазы на столе.

2. Отрегулируйте высоту пильного диска так, чтобы он был примерно на 1/8 дюйма (3,2 мм) выше заготовки.

3. Плотно прижмите заготовку к угловому упору так, чтобы траектория пильного диска соответствовала желаемому месту пиления. Переместите заготовку на расстояние 1 дюйм (25,4 мм) от пильного диска.

4. Включите станок и дайте пильному диску (1) набрать полную скорость. Никогда не стойте прямо напротив пильного диска.

5. Удерживайте заготовку (2) напротив торца углового упора (3) и ровно прижмите ее к столу. Медленно протолкните заготовку через пильный диск.

6. Никогда не пытайтесь тянуть заготовку назад, когда пильный диск вращается. Выключите выключатель и дождитесь полной остановки пильного диска, прежде чем осторожно выдвигать заготовку наружу.

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание нестабильности всегда кладите большую поверхность заготовки на стол при поперечном пилении и/или пилении под углом.

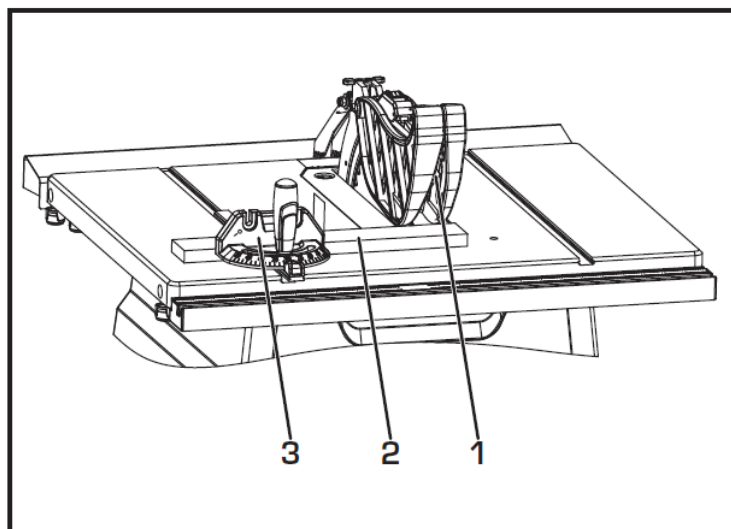


Рис. 30 Поперечное пиление





## 7.19. Поперечное пиление под углом

7.19.1. Угол скоса  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$  и угол наклона пильного диска  $90^{\circ}$ . См. Рис. 31.

Эта операция аналогична поперечному пилению, за исключением того, что угол скоса установлен на угол, отличный от  $0^{\circ}$ . Эта операция должна выполняться при установке углового упора в канавку с правой стороны.

1. Установите пильный диск (1) на желаемый угол, а затем затяните ручку фиксации угла наклона.
2. Затяните ручку фиксатора углового упора (3) в положении  $90^{\circ}$ .
3. Плотно прижимайте заготовку (2) к лицевой стороне углового упора в течение всего процесса пиления.

**ВНИМАНИЕ!** Во время пиления всегда работайте с правой стороны от пильного диска. Угловой упор должен находиться в канавке с правой стороны, поскольку из-за угла скоса защитный кожух пильного диска может мешать пилению, когда он упор установлен в канавке с левой стороны.

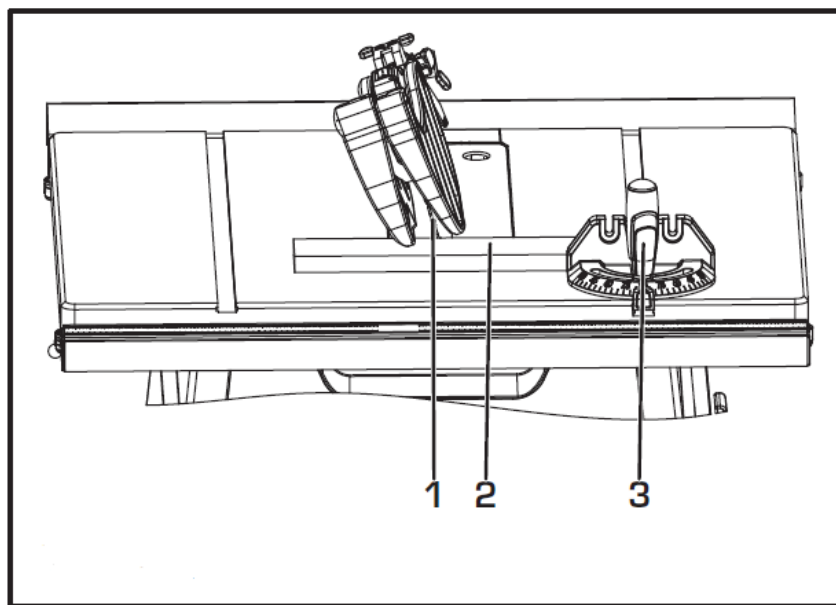


Рис. 31 Поперечное пиление под углом

7.19.2. Угол скоса  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$  и угол наклона пильного диска  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$  (Рис. 32)

Эта операция пиления сочетает в себе угол скоса с углом наклона. Эта операция должна выполняться при установке углового упора в канавке с правой стороны.

1. Настройте угловой упор (3) на желаемый угол.
2. Поместите угловой упор в паз с правой стороны стола.
3. Установите пильный диск (1) на желаемый угол скоса, а затем затяните ручку фиксации угла наклона пильного диска.
4. Плотно прижимайте заготовку (2) к лицевой стороне углового упора в течение всего процесса пиления.

**ВНИМАНИЕ!** Во время пиления всегда работайте с правой стороны от пильного диска. Угловой упор должен находиться в канавке с правой стороны, поскольку из-за угла скоса защитный кожух пильного диска может мешать пилению, когда он упор установлен в канавке с левой стороны.

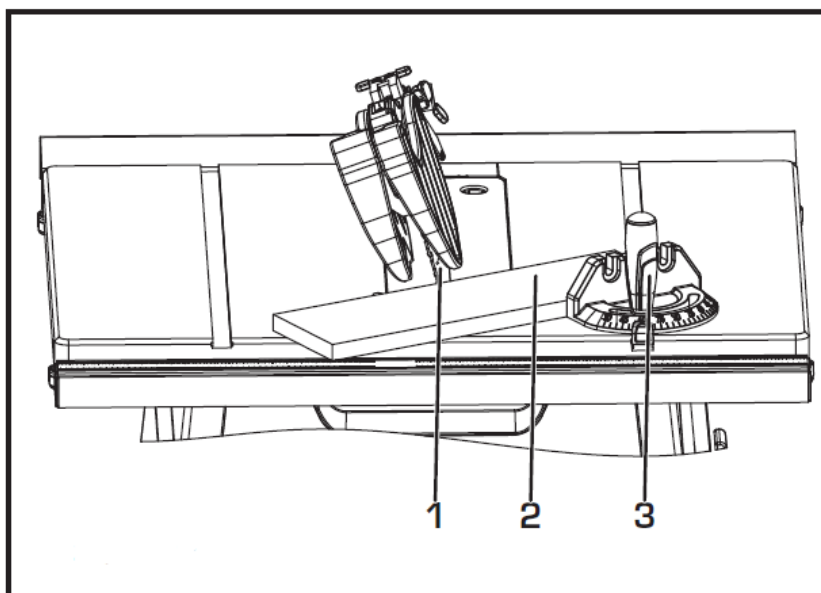


Рис. 32 Угол скоса  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$  и угол наклона пильного диска  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$

### 7.19.3. Пиление под углом. Угол $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$ (Рис. 33)

Эта операция аналогична продольному пиленю, за исключением того, что угловой упор установлен под углом, отличным от  $90^{\circ}$ .

1. Установите пильный диск (1) на угол скоса  $0^{\circ}$ , а затем затяните ручку фиксации угла скоса.
2. Установите угловой упор (3) на желаемый угол и зафиксируйте его, затянув ручку фиксатора углового упора.
3. Плотно прижимайте заготовку (2) к лицевой стороне углового упора в течение всего процесса пиления.

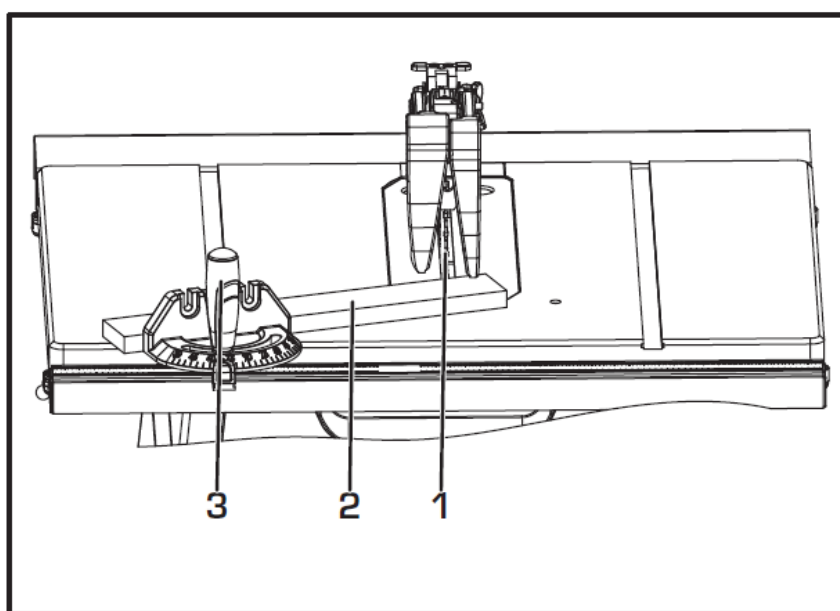


Рис. 33 Пиление под углом. Угол  $0^{\circ}\sim 45^{\circ}$

### 7.19.4. Использование деревянной облицовки на направляющей линейке (Рис. 34)

При выполнении определенных специальных операций пиления добавьте деревянную облицовку (1) с каждой стороны направляющей линейки (2).

**Перед использованием деревянной облицовки на направляющей линейке убедитесь, что вспомогательная направляющая линейка снята.**

1. Используйте гладкую прямую деревянную доску  $3/4$  дюйма (19,1 мм) (1), длина которой равна длине направляющей линейки.
2. Прикрепите деревянную облицовку к направляющей линейке с помощью шурупов (не входят в комплект) (3) через отверстия в линейке. При пилении материала, такого как тонкие панели, следует использовать деревянную облицовку, чтобы предотвратить захвата материала между нижней частью направляющей линейки и столом.

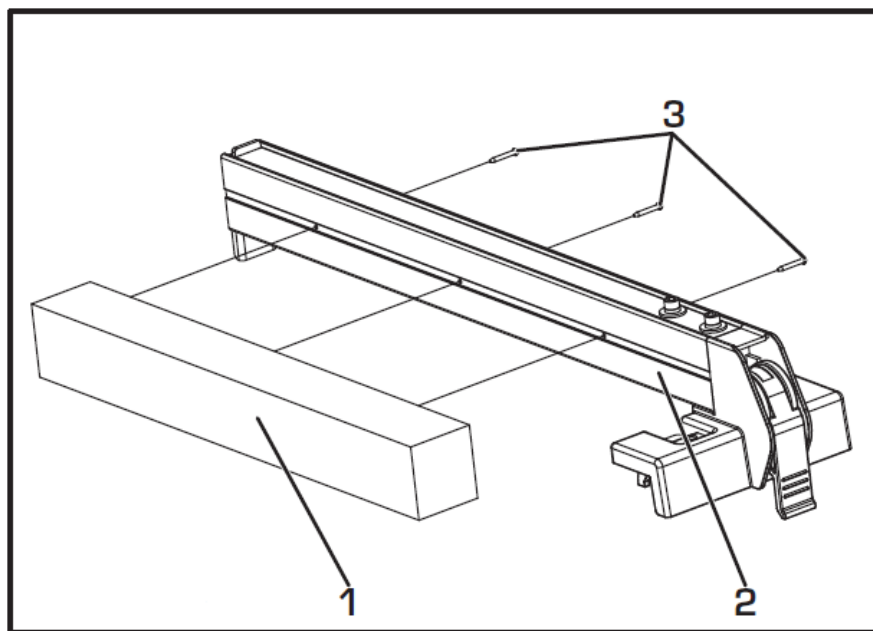


Рис. 34 Использование деревянной облицовки на направляющей линейке

## 7.20. Прорезание пазов

Прорезание пазов (Рис. 30-Рис. 31)

1. Перед снятием и/или установкой дисков для прорезания пазов отключите шнур питания.

2. При выполнении прорезания пазов необходимо установить пластину для прорезания пазов вместо обычной пластины для пропила.

3. Инструкции по прорезанию пазов прилагаются к набору для прорезания пазов. (Приобретается отдельно)

4. Пильный вал (1) этого пильного диска ограничивает максимальную ширину пропила до 1/2 дюйма (13 мм). Фланец (2) необходимо установить перед установкой и затяжкой гайки пильного вала (3).

5. Убедитесь, что гайка пильного вала затянута и хотя бы один виток резьбы пильного вала выступает за гайку.

6. Освободив ручку (5), нажмите на устройство (4), разделитель (6) должен находиться в самом нижнем положении, целью является не распиливание обрабатываемой детали, разделитель находится в среднем положении. Используйте только составной набор для прорезания пазов шириной не более 1/2 дюйма (13 мм). При использовании набора для прорезания пазов необходимо снять защитное ограждение пильного диска и рычаги, предотвращающие отдачу.

**Внимание! Будьте осторожны, когда диск для прорезания пазов вращается. У вас нет защиты, которая могла бы Вас защитить.**

**Кроме того, на этом станке НЕЛЬЗЯ использовать регулируемые или качающиеся диски для прорезания пазов.**

7. Используйте правильное количество круглых внешних пильных дисков и измельчителей, как показано в руководстве по эксплуатации набора для прорезания пазов.

Менее 1/2 дюйма (12,7 мм) шириной и менее 8 дюймов (203,2 мм) в диаметре.

Общая ширина пильных дисков и измельчителей должна быть следующей:

8. Перед запуском круглопильного станка убедитесь, что установленный узел для прорезания пазов не ударяется о двигатель, стол или основание станка во время работы.

**Внимание! Во избежание травм всегда устанавливайте на место пильный диск, защитный кожух пильного диска и пластину для пропилы, когда закончите прорезание пазов.**

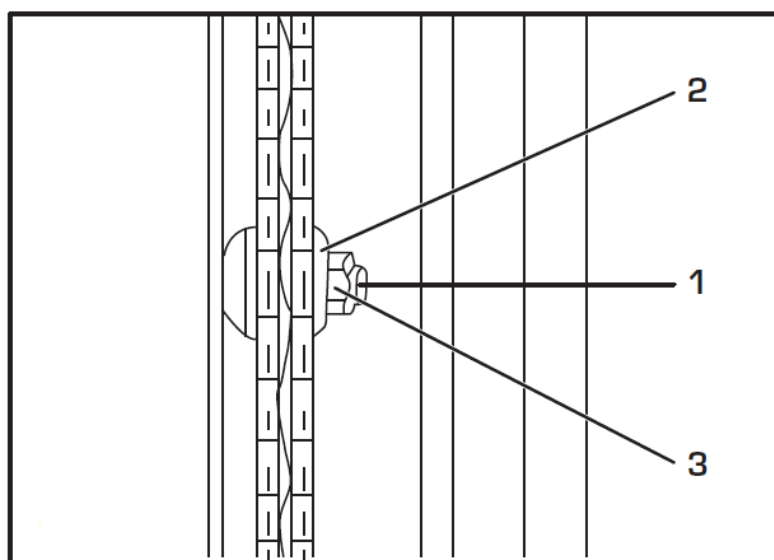


Рис. 35 Прорезание пазов

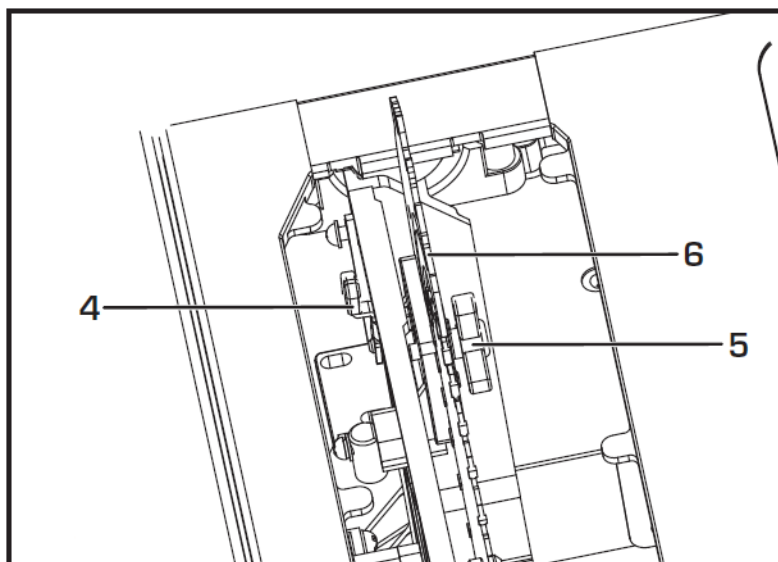


Рис. 36 Прорезание пазов

## 7.21. Установка и замена батареек

Установка и замена батареек (Рис. 37)

1. Снимите защитный кожух пильного диска, ослабив ручку (1). С помощью отвертки отверните стопорный винт (2) на крышке батарейного отсека и откройте батарейный отсек.
2. Установите две батарейки типа «ААА».
3. Установите крышку батарейного отсека, ввернув винт (2) и надежно затянув его.
4. Установите переключатель (3) в положение ON (ВКЛ.), чтобы активировать лазерную указку для резки.
5. Если батарейка разряжается, выполните операции 1-3 по замене батареек.

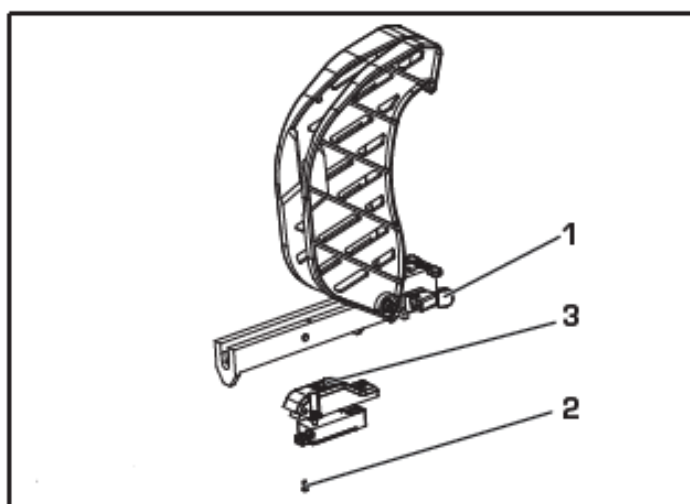


Рис. 37 Установка и замена батареек

### **ВНИМАНИЕ! Не выполняйте эту операцию, когда станок работает Разметочный лазер**

Этот инструмент оснащен разметочным лазером Hawkeye, который представляет собой разметочное лазерное устройство для резки с батарейным питанием. Лазерная линия позволяет оператору предвидеть траекторию движения пильного диска по заготовке перед началом пиления.

#### **Внимание!**

- Не смотрите на луч напрямую или с помощью оптических приборов.
- Не удаляйте предупреждающую этикетку, прикрепленную к крышке лазера.
- Избегайте попадания лазерного луча непосредственно в глаза.
- Использование органов управления, регулировка или выполнение процедур, отличных от указанных здесь, могут привести к опасному облучению.

**ОСТОРОЖНО! Использование с этим изделием оптических инструментов увеличивает опасность для глаз.**

- Не смотрите на луч напрямую и с помощью оптических приборов.



- Максимальная выходная мощность: <1 мВт Длина волны: 650 нм Класс защиты: II.

## 8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

### 8.1. Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения

Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения перечислены в Табл. 3.

**ВНИМАНИЕ!** Чтобы избежать травм в результате случайного запуска, всегда выключайте выключатель и отсоединяйте круглопильный станок перед перемещением, заменой пильного диска или регулировкой

Табл. 3 Перечень неисправностей и методов их устранения

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Станок не запускается	1. Станок не подключен 2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель. 3. Поврежден шнур	1. Включите станок в сеть 2. Замените предохранитель или сбросьте автоматический выключатель. 3. Замените шнур квалифицированным электриком.
Станок не выполняет точный продольный пропил под углом 45° или 90°	1. Неправильно настроен ограничительный упор 2. Неправильно установлен указатель наклона пильного диска 3. Не выровнена должным образом направляющая линейка	1. Проверьте пильный диск на перпендикулярность и отрегулируйте ограничительный упор 2. Проверьте пильный диск на перпендикулярность и установите указатель на ноль 3. Выровняйте направляющую линейку с пазом для углового упора.
Материал защемляет пильный диск при пилении	1. Направляющая линейка не выровнена относительно пильного диска 2. Древесина покороблена, кромка у направляющей линейки неровная	1. Проверьте и отрегулируйте направляющую линейку 2. Выберите другой кусок древесины
Материал застревает в разделителе	1. Разделитель неправильно выровнен относительно пильного диска	1. Проверьте и выровняйте разделитель относительно пильного диска.
Станок делает неудобовлетворительные пропилы	1. Затупился пильный диск. 2. Пильный диск установлен наоборот 3. Смола или клей на пильном диске 4. Пильный диск не подходит для выполняемой работы 5. Смола или клей на столе, из-за чего подача выполняется неравномерно.	1. Замените пильный диск 2. Переверните пильный диск 3. Снимите пильный диск и очистите его скипидаром и грубой стальной мочалкой. 4. Замените пильный диск 5. Очистите стол скипидаром и грубой стальной мочалкой и нанесите на него слой автомобильного полировального воска.
Материал отскакивает от пильного диска	1. Не выровнена должным образом направляющая линейка	1. Выровняйте направляющую линейку с пазом для углового упора.

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
	2.Разделитель неправильно выровнен относительно пильного диска 3.Подача заготовки без направляющей линейки 4.Не установлен разделитель 5.Затупился пильный диск. 6.Оператор отпускает материал до того, как он пройдет пильный диск 7.Ослаблена ручка фиксации угла пиления	2.Выровняйте разделитель относительно пильного диска 3.Установите и используйте направляющую линейку 4.Установите и используйте разделитель (с защитным ограждением) 5.Замените пильный диск 6.Перед тем, как освободить заготовку, протолкните материал мимо пильного диска. 7.Затяните ручку
Пильный диск не поднимается или свободно наклоняется	1. Опилки и/или грязь в механизмах подъема и наклона.	1. Очистите или выдуйте пыль и грязь
Пильный диск не набирает скорость	1.Удлинитель слишком тонкий или длинный 2.Слишком низкое напряжение от источника питания	1.Замените удлинитель удлинителем подходящего сечения 2.Свяжитесь с поставщиком электроэнергии
Сильная вибрация станка	1.Станок ненадежно закреплен на верстаке 2.Верстак стоит на неровной поверхности 3.Поврежден пильный диск	1.Затяните все монтажное оборудование 2.Переставьте круглопильный станок на плоскую ровную поверхность. 3.Замените пильный диск
Станок не выполняет точный поперечный пропил под углом 45° или 90°	1. Не выровнен угловой упор	1. Отрегулируйте угловой упор

## **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:

- 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 и смазке станка**

**Внимание!** Для обеспечения собственной безопасности выключите выключатель и выньте ключ.

**Выньте вилку из источника питания перед обслуживанием или смазкой станка.**

#### **11.3.1. Общее техническое обслуживание**

Удалите все опилки, скопившиеся внутри станины станка и вокруг двигателя. Перед использованием круглопильного станка натрите стол автомобильным воском, чтобы он оставался чистым и облегчал скольжение заготовки. Очистите пыльные диски средством для удаления смолы и клея. Немедленно замените изношенный, порезанный или поврежденный шнур питания.

**Внимание!** Все электрические и механические ремонтные работы должны выполняться квалифицированным специалистом.

**Используйте только идентичные запасные части. Любые аналоги запасных частей могут создать опасность.**

Для очистки всех пластиковых деталей используйте жидкое средство для мытья посуды и воду.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Использование определенных чистящих средств может повредить пластиковые детали. Не используйте для круглопильного станка следующие чистящие химические вещества или растворители: бензин, четыреххлористый углерод, хлорированные растворители, аммиак и бытовые моющие средства, содержащие аммиак.

#### **11.3.2. Механизм подъема пыльного диска (Рис. 38)**

Механизмы подъема пыльного диска следует проверять на предмет ослабления, заедания или других дефектов через каждые пять часов работы. Отсоедините круглопильный станок от источника питания и переверните его вверх дном, а затем поочередно потяните вверх и вниз за узел двигателя. Наблюдайте за любым движением в механизме крепления двигателя. (См. Рис. 38).

1. Вверните винт (1) в неподвижную часть (2) соединения для пыльного диска.

2. Мощность будет передаваться конической шестерней (3) и винтовой

стойкой (4).

3. Стойка (6) в неподвижной части (5) будет перемещаться вверх и вниз.

Поместите небольшое количество сухой смазки, такой как графит или силикон, на упорное кольцо винтовой стойки. Не смазывайте резьбу винтовой стойки. Для обеспечения бесперебойной работы винтовая стойка должна быть чистой и не содержать опилок, смолы, клея и других загрязнений. Жидкие смазочные материалы, такие как масло, притягивают опилки и т. д.

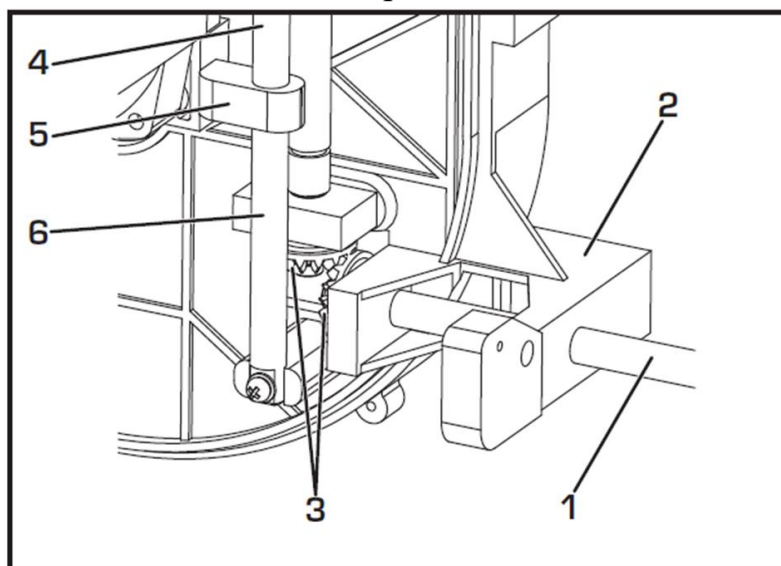


Рис. 38 Механизм подъема пыльного диска

## 11.4. Смазка станка

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

11.4.2. 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.

11.4.3. Рекомендации по смазке узлов и механизмов станка приведены в Табл. 4.

Табл. 4

Зона смазки	Рекомендуемая смазка		Частота смазки
	отечественная	компании «Shell»	
Подшипники, винты, шестерни на раме полировальной головки, шестерни в коробке	ЦИАТИМ – 221 ГОСТ 9433-80 Литол 24 ГОСТ 21150-87	Alvania EP(LF) 1 Alvania EP(LF) 2	через каждые 3 – 4 месяца

главной передачи, передаточные шестерни, направляющие			
---	--	--	--

**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.*

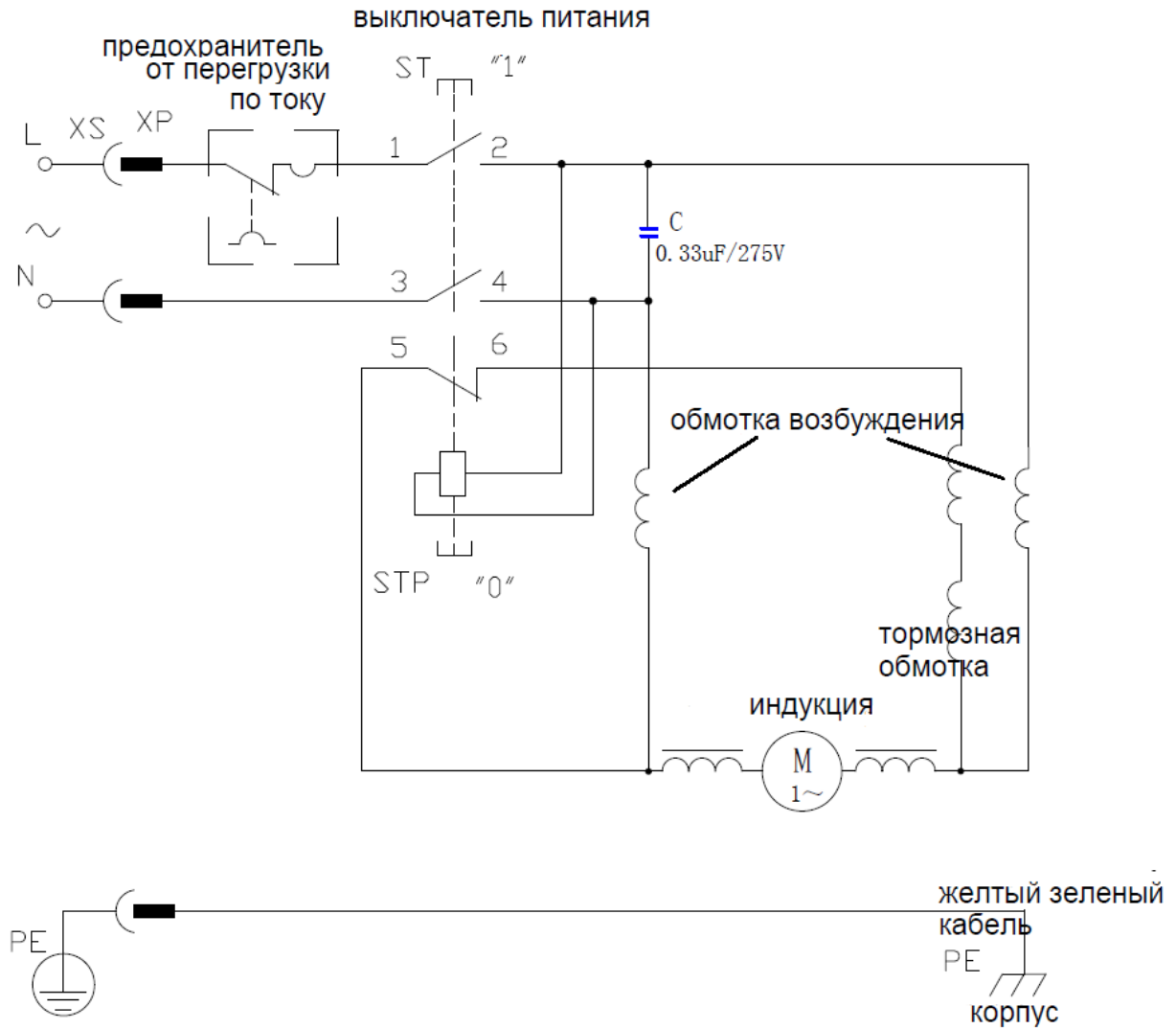
12.4 Гарантийный ремонт или замена деталей и узлов не продлевает гарантийный срок оборудования. Части, снятые с оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату поставщику для исследования.

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.

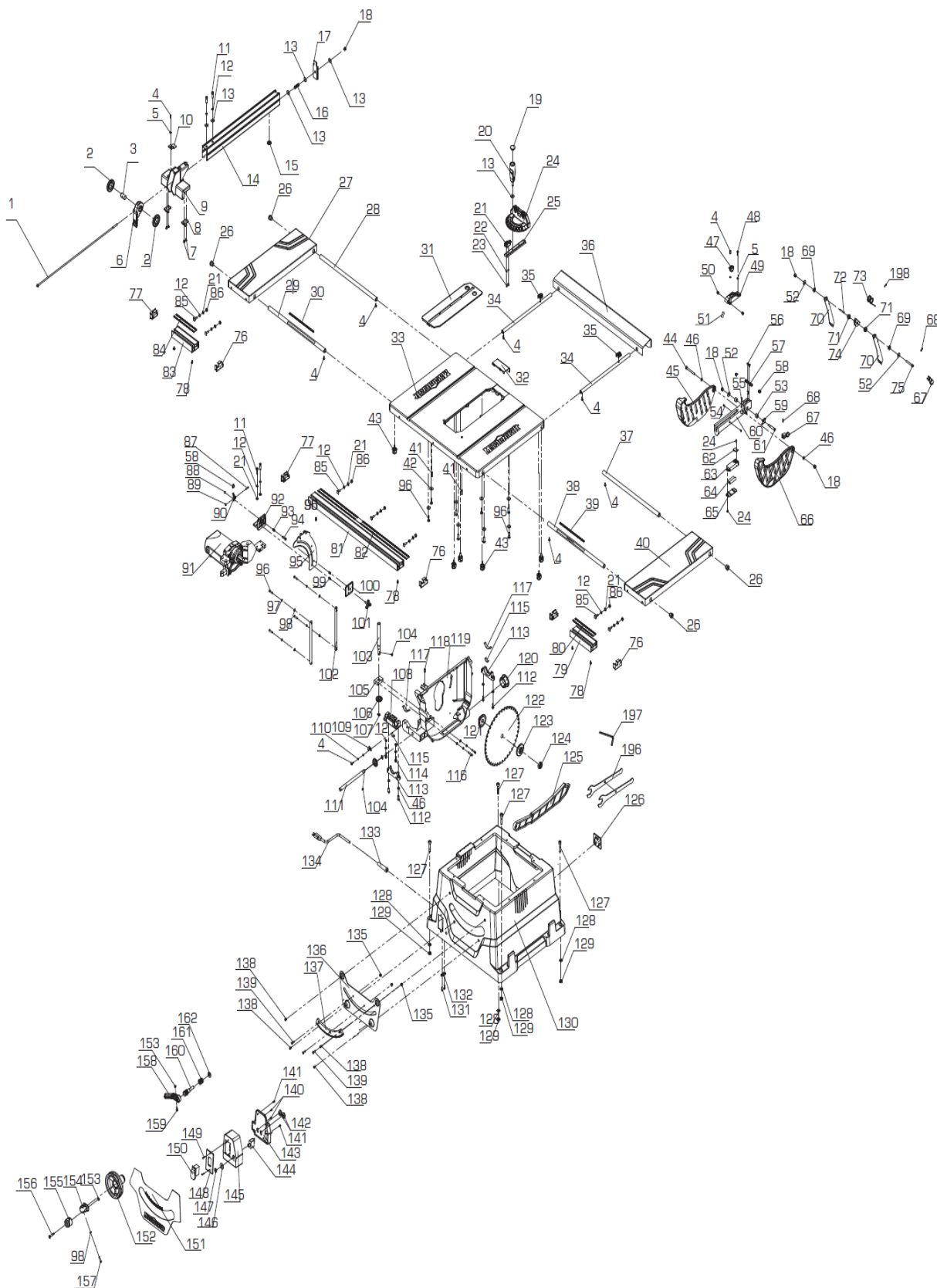
Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

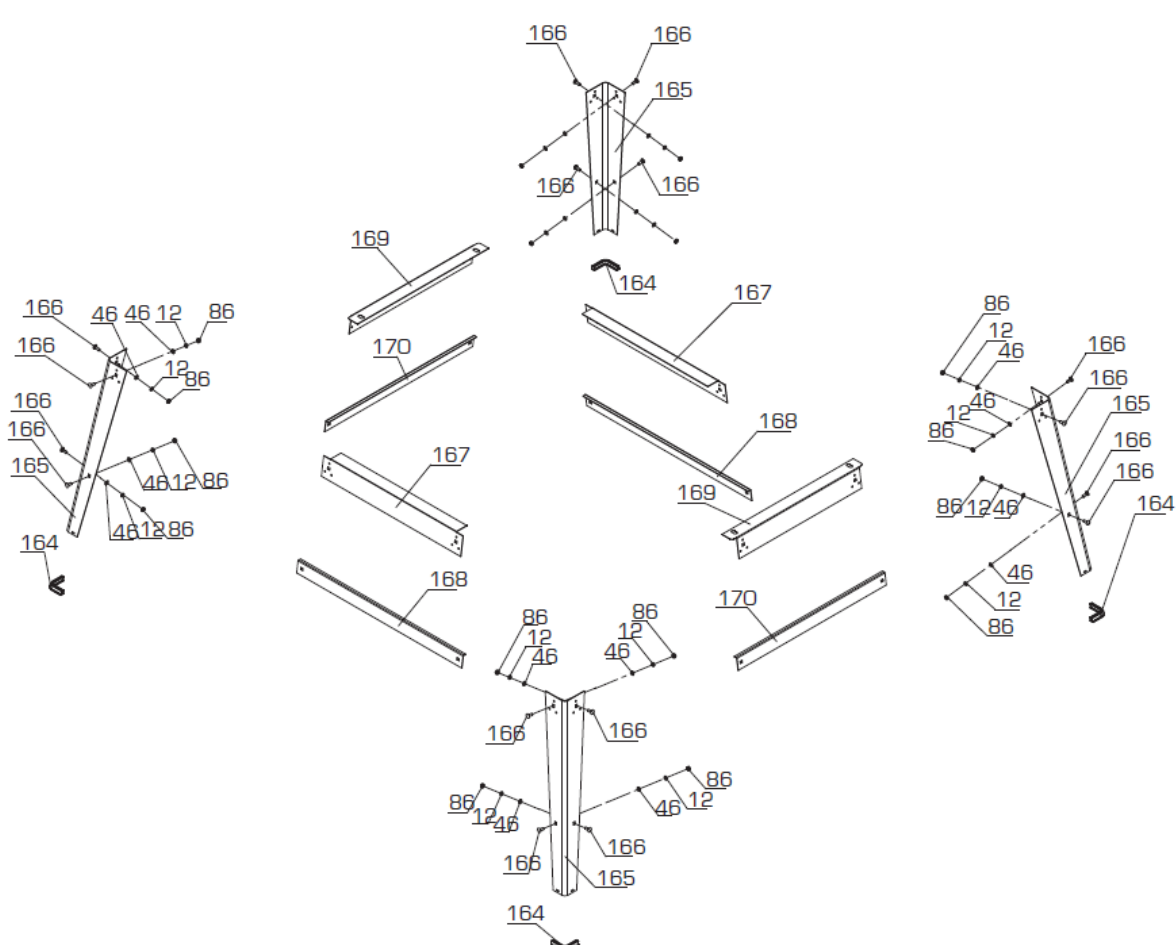
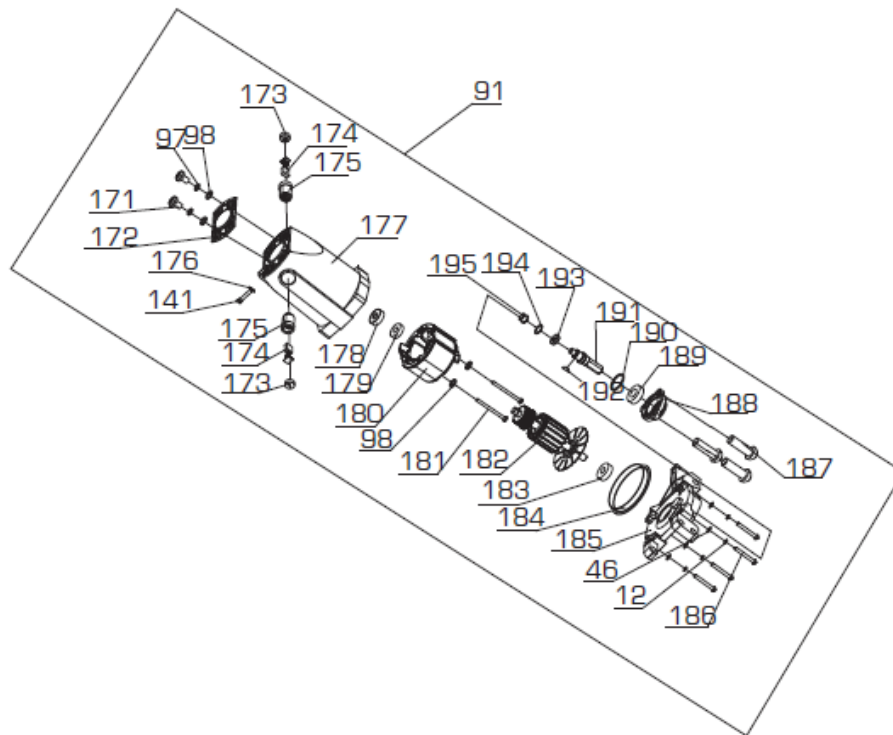
Цветовая гамма станка может быть изменена на усмотрение производителя.

### Приложение 1 Схема электрическая принципиальная



## Приложение 2 Детализированная схема





№	Наименование	Кол-во
1	Винтовая стойка	1
2	Уплотнительное кольцо зажима	2
3	Вал зажима	1
4	Болт М4х10	9
5	Плоская шайба 4	3
6	Эксцентричная зажимная ручка	1
7	Болт М4х8	4
8	Шайба зажима	2
9	Фиксирующее гнездо направляющей трубы	1
10	Указатель	1
11	Болт с шестигранной головкой М6х20	4
12	Пружинная шайба 6	25
13	Большая шайба 6	13
14	Направляющая линейка	1
15	Рифленая шайба	1
16	Пружина сжатия	1
17	Прижимная пластина	1
18	Стопорная гайка М6	4
19	Крышка ручки углового упора	1
20	Ручка углового упора	1
21	Указатель углового упора	1
22	Шайба 3	2
23	Болт ST2.9х8	4
24	Угловой упор	1
25	Направляющая линейка	1
26	Болт с шестигранной головкой М14	2
27	Удлинительный стол (левый)	1
28	Стойка удлинительного стола (левая)	1
29	Стойка удлинительного стола со шкалой (левая)	1
30	Шкала стойки удлинительного стола (левая)	1
31	Пластина для пропила	1
32	Шайба	1
33	Рабочий стол	1
34	Стойка заднего удлинительного стола	2
35	Ограничительное кольцо	2
36	Задний удлинительный стол	1
37	Стойка удлинительного стола (правая)	1
38	Стойка удлинительного стола (правая)	1
39	Шкала стойки удлинительного стола (правая)	1
40	Удлинительный стол (правый)	1
41	Болт с шестигранной головкой М6х20	2
42	Болт М6х20	8
43	Ручка	6
44	Винт М6х58	1
45	Защитное ограждение (левое)	1
46	Плоская шайба 6	37
47	Выключатель лазера	1



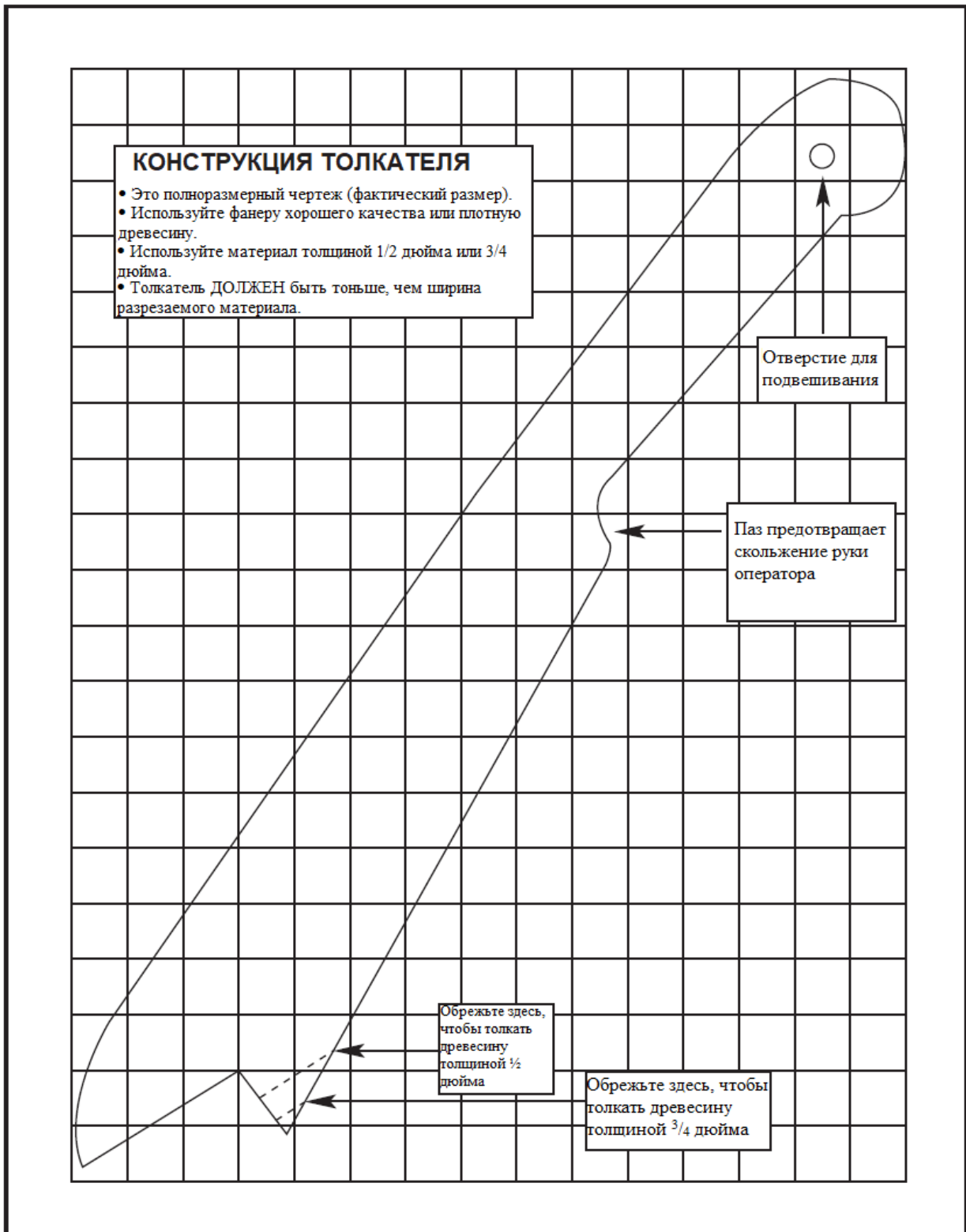
<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>
48	Болт М4х16	1
49	Основание лазера	1
50	Болт М5х6	2
51	Лазер	1
52	Шайба (С)	3
53	Уплотняющая крышка (А)	2
54	Болт ST2.9х8	2
55	Болт М4х15	2
56	Болт М4х10	2
57	Основание защитного кожуха	1
58	Крышка опорной пластины	3
59	Прокладка	1
60	Основание защитного кожуха	1
61	Соединительный вал (А)	1
62	Крышка батарейного отсека	1
63	Батарейный отсек	1
64	Батарея	2
65	Крышка батареи	1
66	Крышка (правая)	1
67	Детали заворачивающегося ключа	2
68	Пружинный штифт 4х12	2
69	Уплотнительное кольцо 9	2
70	Ограничитель	2
71	Уплотняющая крышка (В)	2
72	Пружинный штифт 4х30	1
73	Пружина кручения	1
74	Основание ограничителя	1
75	Соединительный вал (В)	1
76	Вкладыш шкалы (В)	3
77	Вкладыш шкалы (А)	3
78	Болт ST4.2х8	6
79	Опора шкалы удлинительного стола (правая)	1
80	Этикетка (правая)	1
81	Опора шкалы	1
82	Этикетка шкалы	1
83	Основание шкалы удлинительного стола (левое)	1
84	Этикетка (левая)	1
85	Винт с квадратной головкой М6х16	7
86	Шестигранная гайка М6	7
87	Болт М3х18	1
88	Уплотнительное кольцо 3,5	1
89	Стопорная гайка М3	1
90	Регулировочная стойка	1
91	Детали двигателя	1
92	Основание продольного ножа	1
93	Пружина сжатия	1
94	Штифт для продольного ножа	1
95	Продольный нож	1
96	Болт М5х20	4

№	Наименование	Кол-во
97	Пружинная шайба 5	10
98	Шайба 5	1
99	Установочный вал (А)	1
100	Прижимная пластина продольного ножа	1
101	Ручка фиксации продольного ножа	1
102	Стойка подъема-опускания	2
103	Регулировочный винт подъема-опускания (В)	1
104	Шпонка на лыске 4x8	2
105	Опора регулировки вверх-вниз	1
106	Острозубая шестерня	2
107	Кольцо для вала 10	2
108	Неподвижная опора (В)	1
109	Указатель угла	1
110	Пружинная шайба 4	1
111	Регулировочный винт подъема-опускания (А)	1
112	Болт М6х16	4
113	Неподвижная опора (В)	2
114	Винт М6х16	2
115	Распорка	2
116	Болт с шестигранной головкой М5х20	2
117	Клин	2
118	Болт с шестигранной головкой М6х12	1
119	Корпус	1
120	Вставка для сбора пыли	1
121	Внутренняя фанерная вставка	1
122	Пильный диск	1
123	Внешняя фанерная вставка	1
124	Тонкая гайка М16	1
125	Толкатель	1
126	Вставная пластина	1
127	Болт с шестигранной головкой М8х40	4
128	Шайба 8	4
129	Шестигранная гайка М8	4
130	Корпус	1
131	Болт ST4.2х16	2
132	Прижимной проволочный блок	1
133	Вход для шнура	1
134	Вилка со шнуром	1
135	Стопорная гайка М5	3
136	Усиливающая боковая пластина	1
137	Подставка (В)	1
138	Болт М5х8	4
139	Болт М5х16	3
140	Болт ST2.9х10	2
141	Болт ST4.2х12	2
142	Резиновое кольцо	2
143	Крышка коробки выключателя	1

<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>
144	Устройство защиты от перегрузки	1
145	Соединительная коробка	1
146	Этикетка защиты от перегрузки	1
147	Гайка устройства защиты от перегрузки	1
148	Панель выключателя	1
149	Болт М4х12	2
150	Комутатор	1
151	Этикетка сетевого питания	1
152	Регулировочный маховичок	1
153	Гайка М5	2
154	Круглая ручка	1
155	Круглая ручка	1
156	Болт	1
157	Болт М5х16	1
158	Стопорная ручка	1
159	Шестигранная гайка М5х12	1
160	Зажимной винт	1
161	Стопорная пружина сжатия	1
162	Уплотнительное кольцо	1
163	Указатель угла	1
164	Резиновая опора	4
165	Станина	4
166	Винт с полукруглой головкой М6х16	16
167	Передний-задний стальной уголок	2
168	Передняя-задняя опора	2
169	Левый и правый стальной уголок	2
170	Левая и правая опора	2
171	Болт М5х8	2
172	Крышка	1
173	Крышка щетки	2
174	Щетка	2
175	Щеткодержатель	2
176	Крышка прижимной пластины	1
177	Корпус	1
178	Демпфирующее кольцо	1
179	Подшипник 6001-2Z	1
180	Статор	1
181	Болт ST4.8x70	2
182	Ротор	1
183	Подшипник 6201-2Z	1
184	Внутреннее кольцо	1
185	Передняя крышка	1
186	Болт М5х35	4
187	Болт М5х16	3
188	Крышка редуктора	1
189	Подшипник 6003-2Z	1
190	Кольцо для вала или отверстия 35	1
191	Выходной вал	1
192	Полукруглая шпонка 5x6,5x16	1

<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>
193	Шестерня	1
194	Кольцо для вала 16	1
195	Самосмазывающийся подшипник	1
196	Ключ для пильного диска	2
197	Шестигранный ключ	1
198	Болт	1

### Приложение 3 Конструкция толкателя



## Приложение 4 Технический паспорт

### ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**1. Наименование станка:**

«Станок круглопильный»  
Модель «TS 8.0»

**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** \_\_\_\_\_





## Заявка на проведение работ

### Заявка на проведение шеф — монтажных работ и работ по подключению оборудования

ООО «КАМИ-СЕРВИС»  
тел.: (495) 663 33 63

Прошу предоставить счет и договор на выполнение

приобретенного в \_\_\_\_\_  
/вид работ/

\_\_\_\_\_ станка мод. « \_\_\_\_\_ ».

\_\_\_\_\_ станка мод. « \_\_\_\_\_ ».

по счёту № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ г., для использования в пред-  
принимательской деятельности или иных целях, не связанных с личным, семейным и  
иным подобным использованием. Счет и договор прошу оформить на

/организацию, ЧЛ/

по следующим реквизитам

Вышеуказанное оборудование установлено по адресу:

Контактный телефон:

Предложения «Заказчика»:

Заявку составил \_\_\_\_\_

/ФИО, подпись, должность/

**В ООО «КАМИ-СЕРВИС»**  
**Тел/факс: 8-800-1000-111**  
**Е-Mail: [og@stanki.ru](mailto:og@stanki.ru)**

## **АКТ РЕКЛАМАЦИИ.**

**Покупатель:**

(Наименование организации)

**Юридический адрес:**

**Адрес местонахождения оборудования:**

**Контактное лицо:**

**Телефон (моб.):**

**Факс:**

**Е-Mail:**

**Сведения об оборудовании:**

**Модель:**

**Зав.№**

**Приобретено по счету на оплату № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_**

**Подробное описание обнаруженного дефекта и обстоятельства, при которых он произошел:**

(Дата)

(М.П. / Подпись)

(Расшифровка подписи)

**Все поля, обязательные для заполнения.**

Заполненный акт рекламации, подписанный ответственным лицом, с проставленной печатью организации, необходимо отсканировать и отправить любому сотруднику нашей компании, продублировав на эл. почту: [og@stanki.ru](mailto:og@stanki.ru).

Для более полного представления информации, прикладывайте фото / видео демонстрирующие описанные выше вопросы. Помните, что фото / видео, прилагаемые к письму, всегда улучшают взаимопонимание в любых технических вопросах.

**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/](http://www.stanki.ru/service/)

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

бесплатный звонок  
**8 800 1000 111**



## Список рисунков:

Рис. 1	Общий вид станка .....	18
Рис. 2	Детализировка станка.....	25
Рис. 3	Сборка станины.....	26
Рис. 4	.....	26
Рис. 5	Крепление круглопильного станка к станине .....	27
Рис. 6	.....	28
Рис. 7	Установка станка на другой поверхности.....	29
Рис. 8	Крепление станка.....	29
Рис. 9	Маховичок подъема / наклона пильного диска .....	30
Рис. 10	Направляющая линейка.....	30
Рис. 11	Пластина для пропила .....	31
Рис. 12	Установка фланца и гайки пильного диска .....	32
Рис. 13	Проверка правильности установки пильного диска .....	32
Рис. 14	Регулировка разделителя.....	33
Рис. 15	Установка рычагов для защиты от отдачи.....	34
Рис. 16	Установка защитного кожуха пильного диска .....	35
Рис. 17	Установка удлинителей стола.....	36
Рис. 18	Регулировка индикатора направляющей линейки .....	37
Рис. 19	Измерительная шкала .....	37
Рис. 20	Регулировка углового упора .....	38
Рис. 21	Установка заднего удлинительного стола .....	39
Рис. 22	Упор 90°.....	41
Рис. 23	Упор 45°.....	42
Рис. 24	Регулировка разметочного лазера .....	44
Рис. 25	Основные операции круглопильного станка .....	45
Рис. 26	Выключатель питания .....	46
Рис. 27	Использование удлинителя стола .....	47
Рис. 28	Продольное пиление.....	49
Рис. 29	Использование толкателя .....	50
Рис. 30	Поперечное пиление .....	51
Рис. 31	Поперечное пиление под углом.....	53
Рис. 32	Угол скоса 0°~45° и угол наклона пильного диска 0°~45° .....	54
Рис. 33	Пиление под углом. Угол 0°~45° .....	55
Рис. 34	Использование деревянной облицовки на направляющей линейке .....	56
Рис. 35	Прорезание пазов .....	57
Рис. 36	Прорезание пазов .....	58
Рис. 37	Установка и замена батареи .....	59
Рис. 38	Механизм подъема пильного диска .....	65

## Список таблиц:

Табл. 1	Основные параметры и размеры .....	5
Табл. 2	Техническая характеристика электрооборудования.....	5
Табл. 3	Перечень неисправностей и методов их устранения .....	61