

ТУМБОВАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА С ДИАМЕТРОМ ПИЛЬНОГО ДИСКА 254 и 300 ММ



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оглавление

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА.....	6
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ СТАНКА	7
УСТАНОВКА.....	8
СБОРКА	8
РЕГУЛИРОВКА.....	13
РАБОТА НА СТАНКЕ.....	20
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	22
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	24
ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ.....	26

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Частота вращения двигателя (без нагрузки), об/мин	2850 (50 Гц), 3450 (60 Гц)
Диаметр пильного диска, мм	254/300
Диаметр посадочного места шпинделя пильного диска, мм	16
Частота вращения пильного диска (без нагрузки), об/мин	2850 (50 Гц), 3450 (60 Гц)
Наклон пильного диска	влево
Максимальная глубина резания при 90°, мм	Для диска 254 мм – 85, для диска 300 мм – 102
Максимальная глубина резания при 45°, мм	Для диска 254 мм – 65, для диска 300 мм – 73
Размеры стола (Ш x Г), мм	1428,75 x 685,80)
Высота стола, мм	895,35
T-образные пазы для приспособления для пиления под углом (2), мм	1,9 x 1,6
Максимальная длина разреза (справа от пильного диска), мм	762
Диаметр соединителя системы аспирации опилок, мм	100

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Безопасность – наиболее важный аспект при эксплуатации данного оборудования. **Следующие указания всегда должны безукоризненно выполняться.** Невыполнение нижеследующих указаний может привести к поражению электрическим током, возгоранию и (или) тяжелой травме.

Данный станок предназначен для выполнения определенных работ. Настоятельно рекомендуется не модифицировать данный станок и (или) не использовать его для выполнения работ, отличных от тех, для выполнения которых он предназначен. При возникновении вопросов по использованию станка не следует его эксплуатировать до обращения в компанию-изготовитель и получения от нее рекомендаций.

ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ



ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: указывает на сигнальные слова «ОПАСНО», «ВНИМАНИЕ», «ОСТОРОЖНО». Данный символ может использоваться вместе с другими символами или пиктограммами.



ОПАСНО!

Указывает на непосредственную опасную ситуацию, которая, если её не устранить, приведёт к летальному исходу или тяжёлой травме.



ВНИМАНИЕ!

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к летальному исходу или тяжёлой травме.



ОСТОРОЖНО!

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к травме малой или средней тяжести.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Используется без знака безопасности для указания на ситуацию, которая может привести к порче имущества.

УКАЗАНИЕ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

НЕОБХОДИМО ИЗУЧИТЬ СТАНОК. Следует тщательно изучить руководство по эксплуатации. Изучить назначение станка, его рабочие возможности, а также конкретные факторы опасности.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА

Во избежание получения тяжелой травмы и повреждения станка перед началом его эксплуатации следует изучить указания мер безопасности и по эксплуатации станка.

1. В некоторых опилках, образующихся при работе на станках, содержатся химические соединения, которые, как известно в штате Калифорния, могут вызвать рак, врожденные заболевания и другие нарушения репродуктивных функций человека. Ниже приводятся некоторые из них:

- свинец из красок на его основе;
- кристаллический кремнезем из кирпичей, цемента и других продуктов кладки;
- мышьяк и хром из химически обработанного пиломатериала.

Риск от воздействия данных соединений разный, в зависимости от частоты работы с данным материалом. Для снижения воздействия данных соединений работать следует в хорошо проветриваемых помещениях с использованием средств защиты, например, респираторов, специально предназначенных для фильтрации микрочастиц.

2. **ИЗУЧИТЬ** полностью Руководство по эксплуатации и как использовать станок по назначению.

3. **СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАЗЕМЛЕН.** Если станок снабжен трехполюсной вилкой, его следует подключать также к трехполюсной сетевой розетке. Третий контакт используется для заземления станка и обеспечивает защиту от поражения электротоком. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** демонтировать третий контакт. Указания по заземлению приводятся ниже.

4. **СЛЕДУЕТ ИСКЛЮЧИТЬ ОПАСНУЮ РАБОЧУЮ СРЕДУ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** использовать станок во влажной окружающей среде или подвергать его воздействию атмосферных осадков.

5. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** использовать станок в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

6. **ВСЕГДА** следует содержать рабочий участок в чистоте, он должен быть хорошо освещен, рабочее надлежащим образом организовано. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** производить работы на скользком от отходов, смазки и воска полу.

7. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПРИСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ И ДЕТЕЙ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** разрешать пребывание людей непосредственно на рабочем участке, особенно во время работы на станке.

8. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ РАБОТА НА ФОРСИРОВАННЫХ РЕЖИМАХ** для выполнения работ, для которых станок не предназначен. Работы будут выполнены безопаснее и качественнее, если станок предназначен для выполнения такого вида работ.

9. **СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАДЛЕЖАЩУЮ СПЕЦОДЕЖДУ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** использовать свободную одежду, перчатки, галстуки или украшения. Данные предметы могут быть захвачены станком во время работы и затянуть рабочего в движущиеся части. Рабочий с длинными волосами должен убирать волосы для предотвращения их соприкосновения с движущимися частями.

10. **СЛЕДУЕТ ПРЕДУСМАТРИВАТЬ ЗАПИРАНИЕ РАБОЧЕГО УЧАСТКА ДЛЯ НЕДОПУЩЕНИЯ ПРОНИКНОВЕНИЯ НА НЕГО ДЕТЕЙ** путем извлечения ключей от выключателей, извлечением вилки из сетевой розетки и используя висячие замки.

11. **ВСЕГДА СЛЕДУЕТ ИЗВЛЕКАТЬ ВИЛКУ ИЗ СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ** при выполнении регулировок, замены деталей и узлов и проведении технического обслуживания.

12. **ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ НА МЕСТО И БЫТЬ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.**

13. **НЕ ДОПУСКАТЬ СЛУЧАЙНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ.** Перед извлечением вилки из сетевой розетки следует убедиться, что главный выключатель находится в положении ОТКЛ.

14. **УБРАТЬ ВЕСЬ ИНСТРУМЕНТ, ИСПОЛЬЗОВАННЫЙ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ,** из рабочей зоны перед включением станка.

15. **СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.** Использование ненадлежащих или непригодных приспособлений может привести к причинению тяжелой травмы рабочему и привести к поломке станка. При возникновении сомнений свериться с руководством по эксплуатации данного станка.

16. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** Установить главный выключатель в положение ОТКЛ. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** оставлять станок до его полной остановки.

17. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ СТОЯТЬ НА СТАНКЕ.** При его опрокидывании или при случайном к нему прикосновении можно получить серьезную травму.

18. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** что-либо хранить над станком или вблизи него, там, где кто-нибудь может попытаться встать на станок и дотянуться до этого.

19. **СЛЕДУЕТ СОХРАНЯТЬ РАВНОВЕСИЕ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** тянуться над станком. Следует использовать обувь с подошвой из маслостойкой резины. На полу не должно быть отходов, смазки и воска.

20. **СЛЕДУЕТ ТЩАТЕЛЬНО ПРОВОДИТЬ РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.** Инструмент всегда должен быть чистым и в рабочем состоянии. Режущий инструмент и биты должны быть заточены, шлифовальные круги заправлены, при износе абразивный инструмент следует заменить.

21. **ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА СТАНКЕ СЛЕДУЕТ ПРОВЕРЯТЬ НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Тщательно проверить надежность работы всех ограждений, отсутствие на них повреждений и выполнение ими своих функций. Проверить совмещение, наличие заеданий или поломок движущихся частей. Поврежденное ограждение и другие детали следует незамедлительно отремонтировать или заменить.

22. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ РАБОТА НА СТАНКЕ В СОСТОЯНИИ УСТАЛОСТИ, ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕ НАРКОТИКОВ, ЛЕКАРСТВЕННЫХ СРЕДСТВ ИЛИ АЛКОГОЛЯ.

23. НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЯТЬ ЗАГОТОВКУ. Для закрепления заготовок следует использовать струбцины или зажимные приспособления. Это является более безопасно, чем пытаться удерживать заготовку руками.

24. СЛЕДУЕТ БЫТЬ ВНИМАТЕЛЬНЫМ, НАБЛЮДАТЬ ЗА СВОИМИ ДЕЙСТВИЯМИ И РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ ЗДРАВЫМ РАССУДКОМ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ. Секундная потеря внимания при работе на станке может привести к причинению серьезной травмы.

25. СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕСПИРАТОР ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ВДЫХАНИЯ ОПАСНЫХ ОПИЛОК ИЛИ ВЗВЕШЕННЫХ ЧАСТИЦ, включая древесные опилки, кристаллическую кремнеземную пыль и асбестовую пыль. Следует направлять частицы от лица и тела. Работа на станке должна производиться в хорошо проветриваемом помещении и с надлежащим удалением опилок. Следует использовать систему сбора опилок. Воздействие опилок может привести к серьезным и хроническим респираторным или другим заболеваниям, включая силикоз (тяжелое заболевание легких), рак и летальный исход. Следует избегать вдыхания опилок и длительного контакта с ними. Попадание опилок в рот, в глаза, на кожу может способствовать поглощению вредного материала. Следует применять надлежащие средства защиты дыхания, одобренные Национальным институтом по охране труда и промышленной гигиене и Управлением США по охране труда и промышленной гигиене, против воздействия опилок, а также мыть участки с имеющимся воздействием от опилок водой с мылом.

26. СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАДЛЕЖАЩИЙ УДЛИНИТЕЛЬ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ. При использовании удлинителя он должен иметь достаточное сечение проводов в соответствии с током потребления конкретного оборудования. В таблице ниже приводятся надлежащие сечения проводов в зависимости от длины удлинителя и указанного на шильдике оборудования тока потребления. При возникновении сомнений следует использовать следующее, большее, сечение. Чем меньше номер сечения (в американской системе), тем больше диаметр проводов удлинителя. При возникновении сомнений в отношении правильности сечений проводов удлинителя следует использовать более короткий удлинитель с большим сечением жил. При использовании удлинителя с недостаточным сечением жил может произойти падение напряжения, приводящее к потере мощности и перегреву двигателя.

ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛАХ

Данный станок предназначен для резания естественной и цельной древесины. Должны соблюдаться допустимые размеры заготовки (см. технические характеристики). Использование не по назначению, включая модификацию станка или применение деталей, не проверенных и одобренных изготовителем оборудования, может привести к непредвиденным поломкам оборудования и утрате гарантии на него. **ВНИМАНИЕ!** При эксплуатации циркулярной пилы существуют риски, которые не могут быть устранены изготовителем. Поэтому потребитель должен осознавать, что деревообрабатывающие станки являются опасными, если их не эксплуатировать с осторожностью и при соблюдении правил техники безопасности при работе на них.

1. ВСЕГДА СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОГРАЖДЕНИЕ ПИЛЬНОГО ДИСКА, расклинивающий нож и противоотбрасывающие собачки при выполнении операции сквозного пиления. Сквозное пиление – это операция, при которой пильным диском производится рез по всей толщине заготовки при продольном или поперечном пилении. Ограждение пильного диска должно быть надежно закреплено.

2. СЛЕДУЕТ НАДЕЖНО УДЕРЖИВАТЬ ЗАГОТОВКУ, прижимая ее к приспособлению для пиления под углом или параллельному упору.

3. СЛЕДУЕТ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛКАТЕЛЕМ, особенно при продольном пилении тонких заготовок.

4. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ВЫПОЛНЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ ТОЛЬКО С ПОМОЩЬЮ РУК, т.е. используя только руки для поддержания или направления заготовки. Следует использовать параллельный упор или приспособление для пиления под углом для позиционирования и направления заготовки. **ВНИМАНИЕ! РАБОТА ТОЛЬКО С ПОМОЩЬЮ РУК ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВНОЙ ПРИЧИНОЙ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ОТБРАСЫВАНИЯ И АМПУТАЦИИ ПАЛЬЦЕВ И РУК.**

5. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ СТОЯТЬ на одной линии с пильным диском, также и любой частью тела. Руки не должны находиться на траектории пильного диска.

6. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ТЯНУТЬСЯ за режущий инструмент или над ним по любой причине.

7. ЗАГОТОВКУ ПОДАВАТЬ ТОЛЬКО против направления вращения пильного диска.

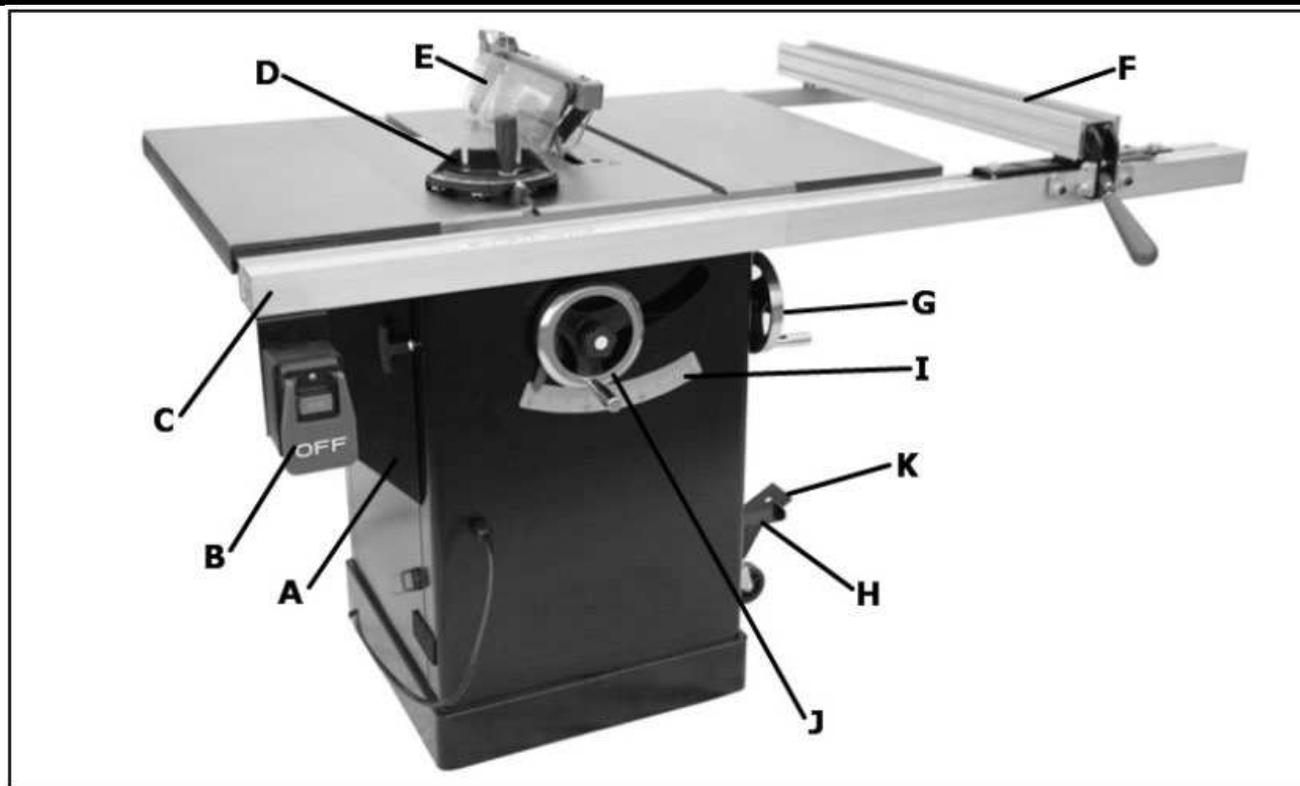
8. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** использовать параллельный упор в качестве отрезной линейки при поперечном пилении.
9. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПРЕДПРИНИМАТЬ ПОПЫТКУ ВЫСВОБОЖДЕНИЯ ЗАСТРЯВШЕГО ПИЛЬНОГО ДИСКА** без предварительного отключения станка. Следует немедленно перевести главный выключатель в положение ОТКЛ. для предотвращения отбрасывания и выхода из строя двигателя.
10. **СЛЕДУЕТ ОБЕСПЕЧИТЬ НАДЛЕЖАЩУЮ ОПОРУ** задней и боковых частей станка при обработке длинных или широких заготовок.
11. **НЕ ДОПУСКАТЬ ОТБРАСЫВАНИЯ** (выскакивание заготовки навстречу рабочему), для этого пильный диск должен быть заточен, параллельный упор должен находиться параллельно пильному диску, должны быть установлены, выровнены и функционировать расклинивающий нож, противоотбрасывающие собачки и ограждения. Не отпускать заготовку до полного ее вывода за пильный диск. Не допускается продольное пиление скрученной, покоробленной древесины, не имеющей прямого угла для ее направления вдоль параллельного упора.
12. **СЛЕДУЕТ ИЗБЕГАТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ В НЕЛОВКОЙ ПОЗЕ** и положений рук, когда при случайном соскальзывании рука может попасть на пильный диск.
13. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ** для очистки пластмассовых деталей. Растворители могут растворить или иным способом повредить материал. Для очистки пластмассовых деталей следует пользоваться только мягкой влажной ветошью.
14. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ РЕЗАНИЕ МЕТАЛЛОВ** или материалов, выделяющих опасные опилки.
15. **РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ В ХОРОШО ВЕНТИЛИРУЕМОМ ПОМЕЩЕНИИ.** Для предотвращения возможного возгорания следует убирать опилки изнутри циркулярной пилы.
16. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** Не допускается оставлять станок до полной остановки пильного диска.

НЕОБХОДИМО СОХРАНИТЬ ДАННЫЕ УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

Следует обращаться к ним в дальнейшем.

Руководство по эксплуатации не является учебным пособием для потребителя. Настоящее Руководство предназначено для описания сборки, регулировки и общей эксплуатации.

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА



A. Крышка двигателя

G. Маховичок регулировки угла наклона пиль-

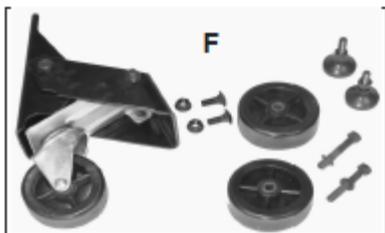
- | | |
|--|---|
| B. Главный выключатель | H. Крюки для хранения параллельного упора |
| C. Направляющая параллельного упора | I. Шкала наклона |
| D. Приспособление для пиления под углом | J. Маховичок регулировки пильного диска по высоте |
| E. Узел ограждения пильного диска с расклинивающим ножом | K. Педаль комплекта перемещения станка |
| F. Параллельный упор | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ СТАНКА

Собственно циркулярная пила поставляется в комплекте в одном ящике. Узел параллельного упора поставляется отдельно. Инструкция по сборке и применению параллельного упора поставляется отдельно от настоящего Руководства.

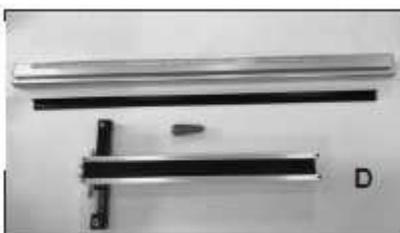
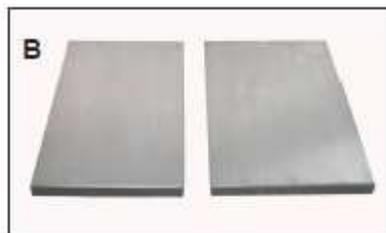
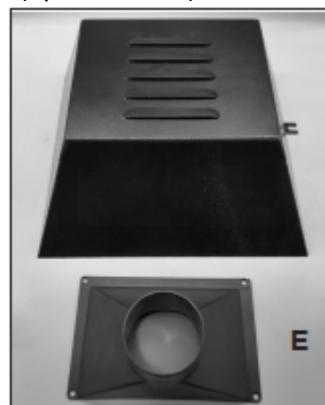
Распаковка, проверка комплектации и очистка

1. Осторожно извлечь всё содержимое из транспортной тары.
2. Сообщить о всех транспортных повреждениях локальному дистрибьютору. Сделать фотографии по страхуемым рекламациям.
3. С помощью другого лица осторожно поднять станок из упаковки и поместить его на ровный пол.
4. Очистить все поверхности, на которые нанесено антикоррозионное покрытие, обычным бытовым обезжиривателем или пятновыводителем, при этом не допускается использовать бензин, разбавитель для красок, минеральные спирты и т.д., которые могут повредить окрашенные поверхности.
5. Для предотвращения образования коррозии нанести на стол покрытие из пастообразного воска. Полностью протереть все детали чистой сухой ветошью. Следует быть осторожным, т.к. на пильном диске имеются острые зубья, которые при прикосновении могут поранить.
6. Отложить в сторону упаковочный материал и транспортную тару, не утилизировать их до установки станка и проверки правильности его работы.



ПЕРЕЧЕНЬ СВОБОДНО ПОСТАВЛЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ

- A. Основной корпус станка
- B. Литые чугунные удлинительные консоли стола (2 шт.)
- C. Приспособление для пиления под углом, вставка для прорезания пазов, толкатель, рукоятки маховичков, кронштейны опоры параллельного упора
- D. Корпус параллельного упора, рукоятка параллельного упора, передняя направляющая, задняя направляющая
- E. Крышка двигателя, соединитель системы аспирации опилок
- F. Комплект для передвижения (при наличии)



УСТАНОВКА

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА СТАНКА

⚠ ОСТОРОЖНО!

Циркулярная пила тяжелая, весит свыше 159 кг. Наилучшим местом сборки станка – рядом с участком, где он будет эксплуатироваться.

1. Осторожно вынуть станок из транспортной тары. См. указания выше по обращению со станком.
2. Установить станок на твердое, ровное основание, расположенное на участке с достаточной площадью перед станком, справа и сзади него для обеспечения распиловки крупного или длинного материала.
3. Выровнять станок так, чтобы во время работы разрезаемый материал не был обращен к проходам, дверным проемам и другим рабочим участкам, где могут находиться люди. Не располагать и не эксплуатировать станок в сырой и влажной окружающей среде.

СБОРКА

⚠ ВНИМАНИЕ!

- Станок тяжелый, для выполнения определенных сборочных операций могут потребоваться двое рабочих
- **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** собирать станок, не проверив отсоединение вилки силового кабеля от сетевой розетки.
- **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** собирать станок, не убедившись в нахождении главного выключателя в положении ОТКЛ.
- В целях обеспечения безопасности **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** подсоединять станок к источнику электропитания до полной его сборки и изучения настоящего Руководства.

КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

1. Положить станок на заднюю стенку. **ОСТОРОЖНО!** Станок тяжелый, данную операцию следует выполнять вдвоем. Для защиты стола и тумбы использовать большой лист картона.
2. Ввернуть две регулируемые ножки в нижнюю правую часть основания (рис. 1, А).
3. Установить узел педали сбоку основания с помощью трех винтов с шестигранным шлицем М8 х 50, с шестью плоскими шайбами на 8 мм, тремя пружинными шайбами на 8 мм и тремя гайками М8 (рис. 1, В).
4. Поставить два узла колес снизу слева основания, закрепить их двумя болтами М8 х 50 с двумя шайбами 8 мм (рис. 2, А).
5. Вставить болты с шайбами в раму и колеса, ввернуть в противоположную часть ниши под колеса (рис. 2, В).
6. С помощью второго лица поднять станок и проверить работоспособность комплекта для перемещения нажатием педали.

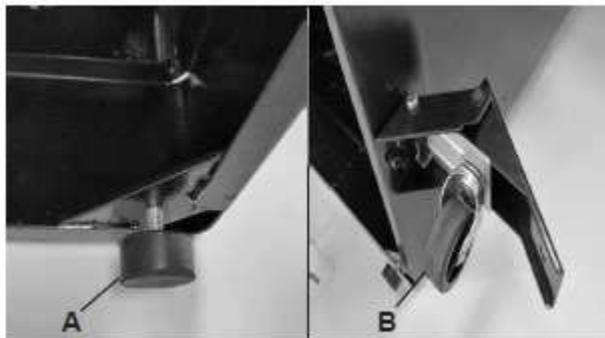


Рис. 1

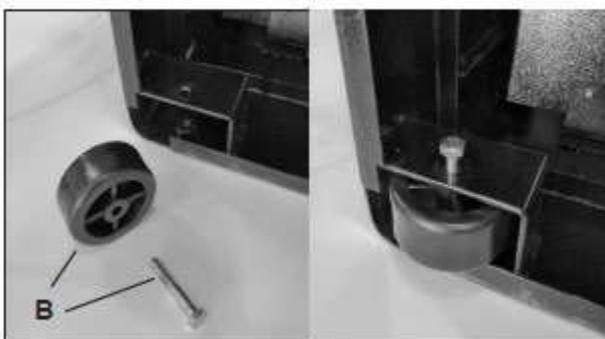


Рис. 2

⚠ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

СБОРКА КРЮКА ПОД ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР

1. Установить оба крюка параллельного упора (рис. 3, А) с правой стороны тумбы с помощью двух винтов М4 х 8 на каждый крюк.

УСТАНОВКА СОЕДИНИТЕЛЯ СИСТЕМЫ АСПИРАЦИИ ОПИЛОК

1. Взять соединитель и четыре винта $\frac{1}{4}$ "-20 х $\frac{1}{2}$ " из комплекта поставки. Винты предварительно ввернуты в тумбу.

2. Поместить соединитель на отверстие, расположенное внизу задней панели, и закрепить его данными четырьмя винтами (рис. 4, А) крестообразной отверткой.

УСТАНОВКА УДЛИНИТЕЛЬНЫХ КОНСОЛЕЙ

⚠ ОСТОРОЖНО! Удлинительные консоли тяжелые, для их установки требуется два человека.

1. Совместить три отверстия в одной удлинительной консоли с тремя отверстиями в боковой части стола. Установленная консоль показана на рис. 5.

2. Надеть пружинную шайбу 12 мм на болт М12. Вставить болт в отверстие консоли и ввернуть его в резьбовое отверстие в боковой части стола. **ЗАТЯНУТЬ ТОЛЬКО РУКОЙ** Повторить действие по оставшимся двум отверстиям консоли и стола.

ПРИМЕЧАНИЕ: проверить, чтобы передняя кромка консоли была заподлицо или слегка ниже передней кромки стола.

3. По поверочной линейке выровнять удлинительную консоль со столом до затяжки трех болтов, рис. 7, А. Затяжку производить ключом с открытым зевом на 18 мм, начиная с болта на одной стороне.

4. Совместить стол и консоль, проверив их нахождение на одном уровне, и затянуть боковой болт. Перейти к среднему болту и выполнить тоже самое. Завершить затяжкой болта на другой стороне.

5. Поставить другую удлинительную консоль на другую сторону станка и проделать те же операции.

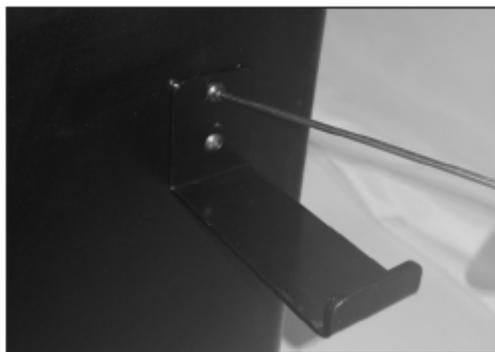


Рис. 3

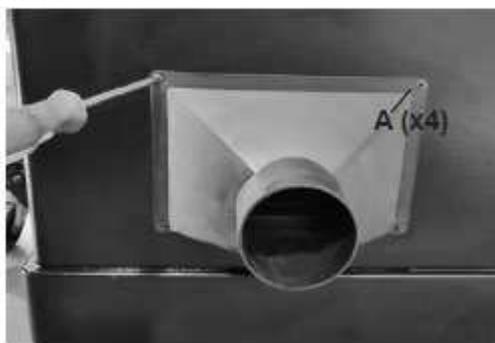


Рис. 4

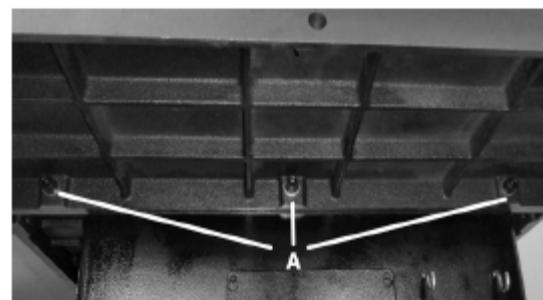


Рис. 5

СБОРКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

1. Вставить четыре болта М8 х 35 (рис. 19, А) в паз передней направляющей.
2. Расположить болты в требуемом порядке и вставить их в отверстия сбоку стола, надеть плоские шайбы 8 мм, пружинные шайбы 8 мм, накрутить и затянуть гайки М8 (рис. 20, А).
3. Закрепить заднюю направляющую сзади стола двумя винтами М10 х 25 (рис. 21, А) и двумя винтами М8 х 35 с плоскими шайбами 8 мм, пружинными шайбами 8 мм и гайками (рис. 21, В).

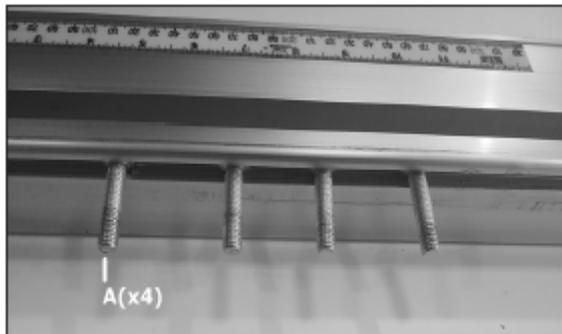


Рис. 19

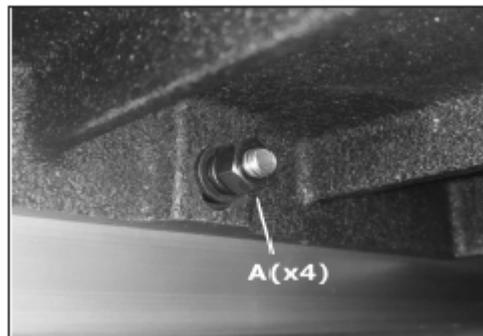


Рис. 20



Рис. 21

УСТАНОВКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

1. Вставить четыре болта М8 х 20 (рис. 22, А) в нижний паз передней направляющей.
2. Расположить болты в требуемом порядке и вставить их в панель коробки выключателя, надеть плоские шайбы 8 мм, пружинные шайбы 8 мм, накрутить и затянуть гайки М8.

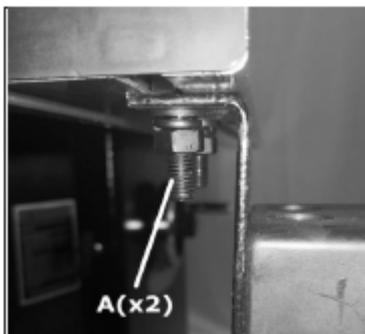


Рис. 22

⚠ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

СБОРКА ЭЛЕМЕНТОВ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА И РАЗДЕЛИТЕЛЯ

1. Убедиться, что пильный диск или шпиндель находятся в самом верхнем положении до выполнения указанных ниже действий.
2. Вынуть вставку стола (рис. 6, А). Вставка стола удерживается в столе четырьмя магнитами.
3. Ослабить рычаг (рис. 7, А) и вставить расклинивающий нож или разделитель (рис. 7, В) в соответствующем направлении в монтажный кронштейн (рис. 7, С).
4. До конца продвинуть расклинивающий нож или разделитель в монтажный кронштейн.
5. Затянуть рычаг (рис. 7, А).

ЗАМЕНА РАЗДЕЛИТЕЛЯ НА РАСКЛИНИВАЮЩИЙ НОЖ

Примечание: важно, чтобы расклинивающий нож находился в непосредственной близости от пильного диска для обеспечения равномерного зазора в распиле заготовки. Раскрытие зазора препятствует схлопыванию распила рядом с пильным диском, в противном случае это становится причиной отбрасывания.

1. Снять узел ограждения (рис. 8), переведя рычаг фиксации ограждения вверх (рис. 8, А), затем вынуть ограждение.
2. Вынуть вставку стола и ослабить рычаг (рис. 9, А), фиксирующий разделитель.
3. Вынуть разделитель (рис. 9, В) и вставить расклинивающий нож (рис. 9, D).
4. Затянуть рычаг (рис. 8, А) и поставить на место вставку стола.



Рис. 6

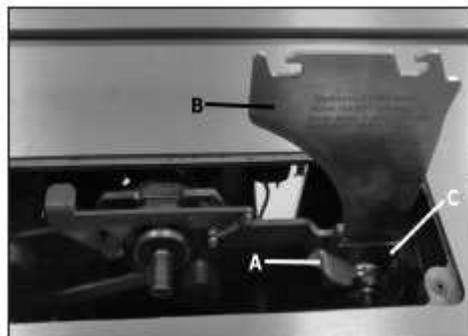


Рис. 7

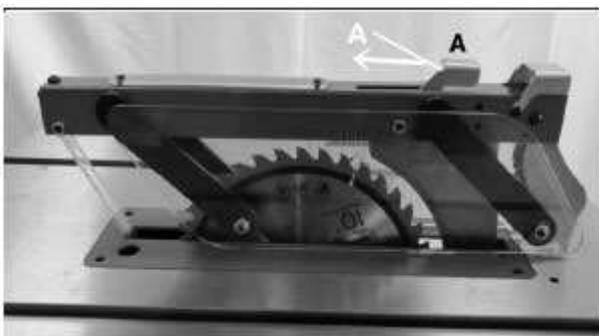


Рис. 8



Рис. 9

⚠ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА

1. Отвернуть шестигранную гайку (рис. 14, D) и снять наружный фланец (рис. 14, C) со шпинделя.

Примечание: у шпинделя резьба правая, для отворачивания гайки вращать ее против часовой стрелки.

2. Поставить пильный диск диаметром 254 или 300 мм на шпиндель, проверив, чтобы зубья диска были обращены книзу, глядя спереди станка. Надеть наружный фланец (рис. 14, C), навернуть шестигранную гайку (рис. 14, D) на шпиндель и затянуть гайку рукой. Нажать на рычаг фиксации шпинделя (рис. 14, A) и ключом (рис. 14, B) надежно затянуть гайку.

Примечание: у шпинделя резьба правая, для затяжки гайки вращать ее по часовой стрелке.

3. Поставить угольник (рис. 15, A) к пильному диску и узлу разделителя (рис. 15, B). проверить перпендикулярность разделителя относительно стола.

4. Положить поверочную линейку (рис. 16, A) к левой стороне пильного диска (рис. 18, B), выровнять разделитель и проверить его совмещение с пильным диском.

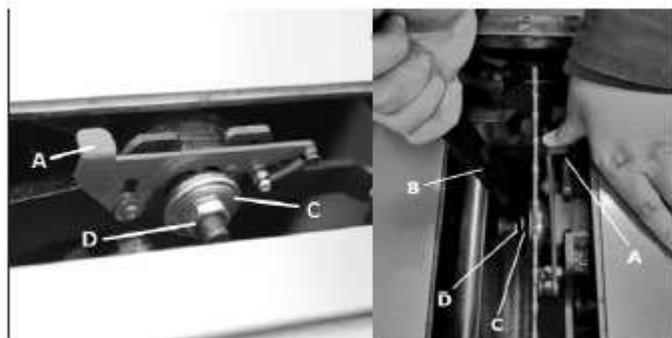


Рис. 14

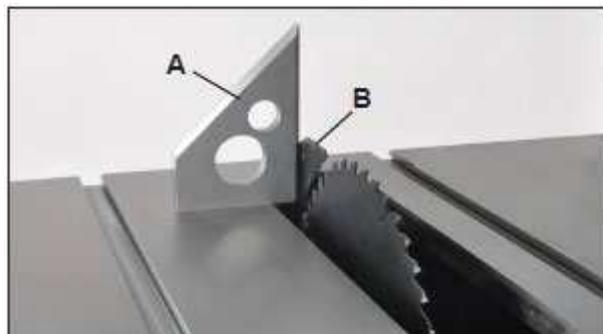


Рис. 15

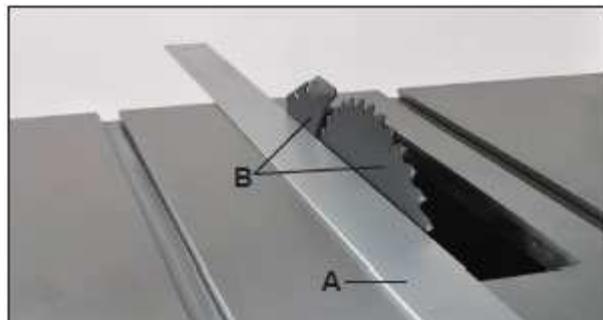


Рис. 16

РЕГУЛИРОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ УГЛА НАКЛОНА ПИЛЬНОГО ДИСКА

1. Поднять пильный диск (рис. 17, А) в самое верхнее положение маховичком, расположенным спереди станка.

2. С помощью угольника или комбинированного угольника (рис. 17, В) проверить наличие угла 90° относительно стола (нулевой угол по шкале угла наклона пильного диска).

3. При правильной установке пильного диска под углом 90° относительно стола дальнейшая регулировка не требуется. При необходимости в дальнейшей регулировке следует перейти к следующей операции.

4. После поднятия пильного диска и установки его под 90° (проверить угольником) затянуть фиксирующую рукоятку маховичка наклона (рис. 18, А), расположенного сбоку тумбы, это предотвратит дальнейший наклон пильного диска.

5. При необходимости в регулировке снять крышку двигателя с левой стороны станка и найти упорные винты для углов 90° и 45° вверху отверстия тумбы, справа под столом.

6. Если пильный диск не установлен на 90° , когда регулировочный винт (рис. 19, В) соприкасается с позиционным упором, следует вращать регулировочный винт до тех пор, пока пильный диск не будет установлен под 90° .

7. Ослабить фиксатор маховичка угла установки пильного диска и наклонить пильный диск на 45° . С помощью угольника или комбинированного угольника (рис. 20, А) проверить установку под 45° .

8. При наклоне пильного диска на 45° затянуть фиксирующую рукоятку маховичка угла установки диска для предотвращения дальнейшего наклона пильного диска.

9. Если пильный диск не установлен под 45° , когда регулировочный винт (рис. 19, В) соприкасается с позиционным упором, следует вращать регулировочный винт до тех пор, пока пильный диск не будет установлен под 45° (регулировка положения стрелки угла установки приводится в разделе **РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ ШКАЛЫ УГЛА УСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО ДИСКА**)

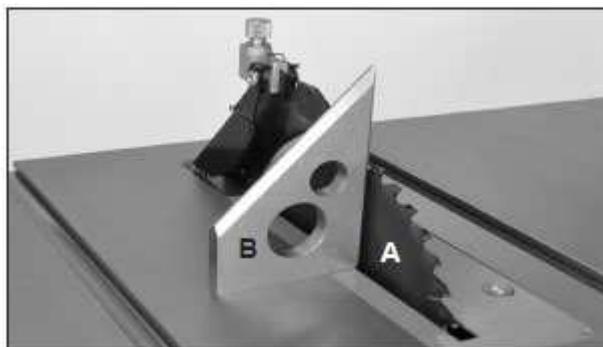


Рис. 17

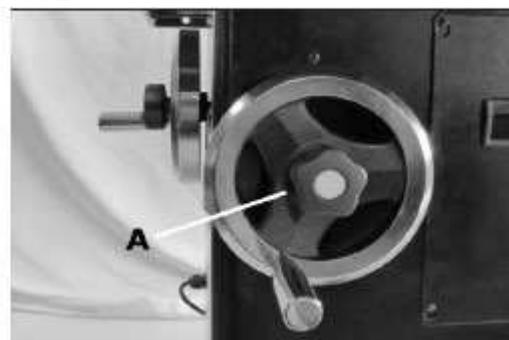


Рис. 18



Рис. 19

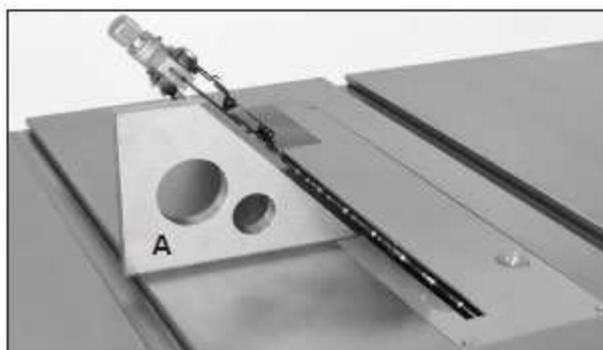


Рис. 20

ПРОВЕРКА ВЫРАВНИВАНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Параллельность пильного диска отрегулирована на заводе-изготовителе и не требует какой-либо регулировки. Настройку можно проверить с помощью индикатора часового типа (не входит в комплект поставки) или комбинированным угольником (не входит в комплект поставки). Рекомендуется проверять выравнивание до начала эксплуатации следующим образом.

▲ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

1. Поднять пильный диск (рис. 21, А) в самое верхнее положение маховичком, расположенным спереди станка.
2. Поставить комбинированный угольник (рис. 21, В) на стол одной кромкой угольника на левый паз приспособления для пиления под углом (рис. 21, С).
3. Поставить угольник так, чтобы линейка слегка касалась переднего торца пильного диска. Проверить, чтобы линейка не касалась твердосплавных пластин зубьев пильного диска.
4. Держать линейку в этом положении.
5. Осторожно проворачивать назад пильный диск, так чтобы можно было выполнить измерения с того же места пильного диска.
6. Произвести измерения сзади пильного диска (рис. 22, А) комбинированным угольником. При наличии разницы свыше 0,25 мм между линейкой и пильным диском необходимо произвести регулировку стола. См. ниже **РЕГУЛИРОВКА ВЫРАВНИВАНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА.**

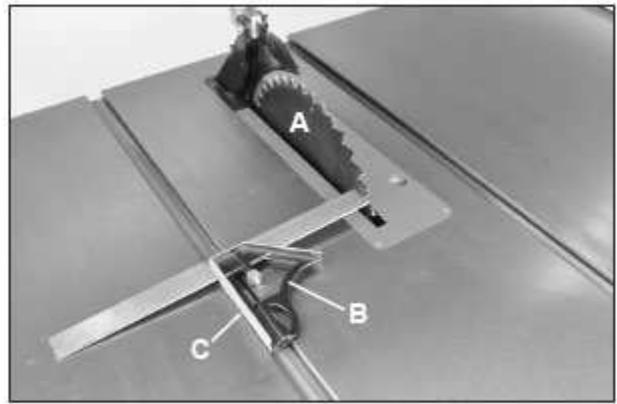


Рис. 21

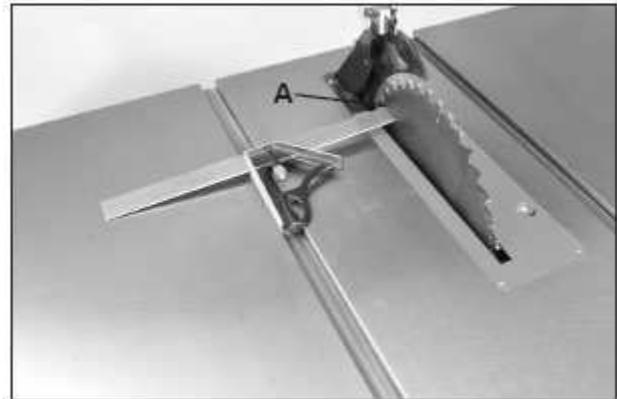


Рис. 22

РЕГУЛИРОВКА ВЫРАВНИВАНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА

ПРИМЕЧАНИЕ: выравнивание пильного диска произведено на заводе-изготовителе, дополнительная регулировка не требуется. У всех пильных дисков имеются биения. Поэтому повторную регулировку выравнивания следует производить только при необходимости (см. **ПРОВЕРКА ВЫРАВНИВАНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА**).

⚠ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

1. Для выравнивания пильного диска параллельно пазу приспособления для пиления под углом необходимо открыть крышку двигателя с левой стороны тумбы, при этом будет доступ к двум левым винтам с шестигранным шлицем.

2. Затем снять лючок для обслуживания (рис. 23, А) с правой стороны тумбы для получения доступа к двум правым винтам с шестигранным шлицем. Ослабить четыре винта с шестигранным шлицем (рис. 24, А).

3. Стол теперь свободный, и можно изменять его положение до тех пор, пока пильный диск не будет параллелен пазу приспособления для пиления под углом. Повторить операции, приведенные в разд. **ПРОВЕРКА ВЫРАВНИВАНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА**.

4. Когда пильный диск будет параллелен пазу приспособления для пиления под углом, затянуть все четыре винта с шестигранным шлицем.

5. Повторно проверить выравнивание пильного диска.

Наклонить пильный диск на 45° и повернуть его рукой. Проверить, чтобы пильный диск не касался вставки стола.



Рис. 23

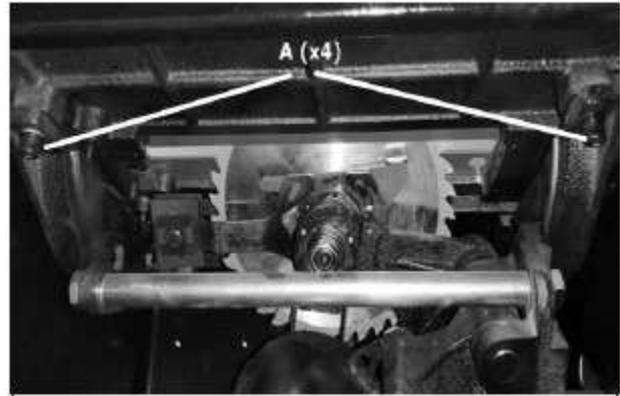


Рис. 24

РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ ШКАЛЫ УГЛА ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА

1. С помощью комбинированного угольника проверить установку пильного диска под 90° к поверхности стола, см. рис. 29 в разд. **РЕГУЛИРОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ УГЛА НАКЛОНА ПИЛЬНОГО ДИСКА.**

2. Проверить, чтобы стрелка указателя угла наклона пильного диска указывала на нулевую отметку шкалы, расположенной спереди тумбы.

3. Для регулировки стрелки ослабить винты с крестообразным шлицем (рис. 25, А), переставить стрелку и затянуть винты (для упрощения восприятия рисунка маховичок снят, при выполнении регулировки снимать его не требуется).

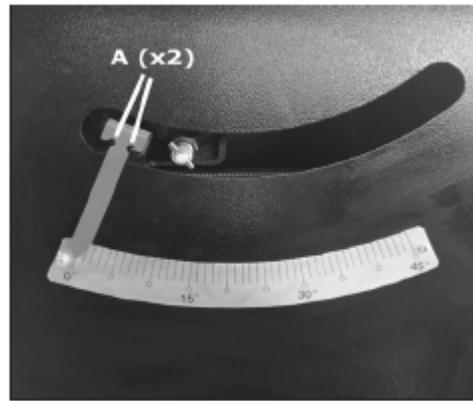


Рис. 25

РЕГУЛИРОВКА ВСТАВКИ СТОЛА

⚠ ВНИМАНИЕ!

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ДО ОКОНЧАНИЯ ЕГО СБОРКИ, ПРИ ЭТОМ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ.

1. Вставка стола (рис. 26, А) всегда должна быть вровень с поверхностью стола.

2. Положить поверочную линейку (не входит в комплект поставки) по передней и задней стороне вставки стола. Проверить, чтобы вставка была заподлицо со столом.

3. Выравнивание вставки стола следует производить четырьмя угловыми регулировочными винтами (рис. 26, В) по мере надобности и с повторной проверкой.

4. Во вставке стола предусмотрено отверстие для пальца (рис. 26, С) для облегчения ее извлечения.

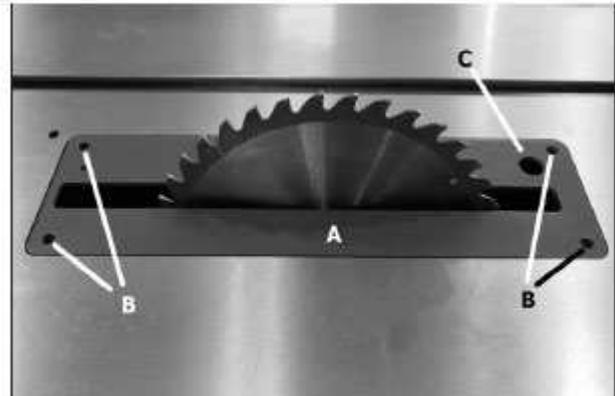


Рис. 26

РЕГУЛИРОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ПОД УГЛОМ

1. У приспособления для пиления под углом имеются регулируемые ограничители в точках 0° и 45°, либо его можно настраивать вручную на любой угол до 60°.

2. Для поворота корпуса приспособления для пиления под углом (рис. 27, А) ослабить рукоятку (рис. 27, В) и вытянуть шток (рис. 27, С), затем повернуть корпус приспособления на требуемый угол и затянуть рукоятку.

3. Для поворота к следующему ограничителю вытянуть шток (рис. 27, С), повернуть корпус приспособления, затем вставить шток обратно и продолжить вращение корпуса приспособления до упора на следующем ограничителе.

РЕГУЛИРОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ

1. Для регулировки трех ограничителей ослабить рукоятку (рис. 32, В), вытянуть шток (рис. 32, С) и повернуть приспособление для пиления под углом.

2. Ослабить контргайку (рис. 28, А) на 3...4 оборота.

3. Приставить угольник к направляющему стержню и передней части корпуса приспособления для пиления под углом. Выставить корпус приспособления перпендикулярно направляющему стержню и затянуть рукоятку.

4. Вставить шток и выполнить регулировку упорного винта (рис. 28, В) так, чтобы он касался штока, затем затянуть контргайку.

5. Проверить угол пильного диска, обеспечиваемый ограничителем. Вставить направляющий стержень в паз под приспособление и придвинуть приспособление к пильному диску.

ПРИМЕЧАНИЕ: если направляющая будет свободна в пазу, произвести регулировку четырьмя винтами с шестигранным шлицем, расположенными сбоку направляющей (рис. 29, А), так чтобы уплотнить посадку в пазу.

6. Для контроля приставить угольник к пильному диску и корпусу приспособления для пиления под углом. При необходимости в дополнительной регулировке выполнить вышеприведенные операции.

7. Для регулировки обоих ограничителей на угол 45° повторить операции 1-6 при каждой настройке на 45°.

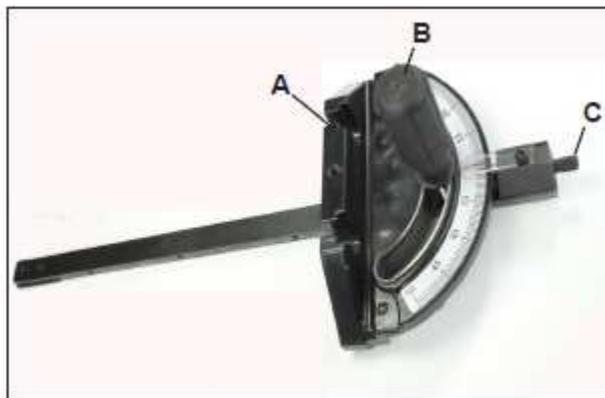


Рис. 27

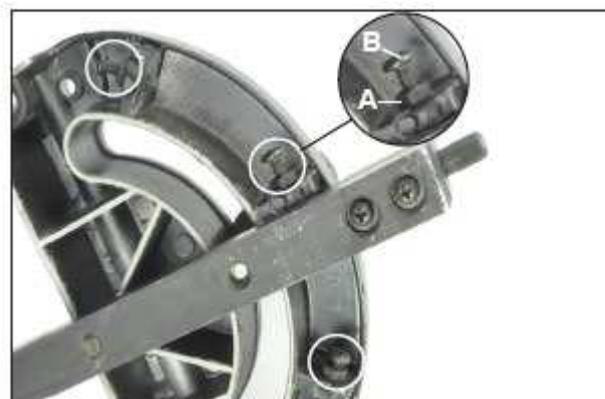


Рис. 28

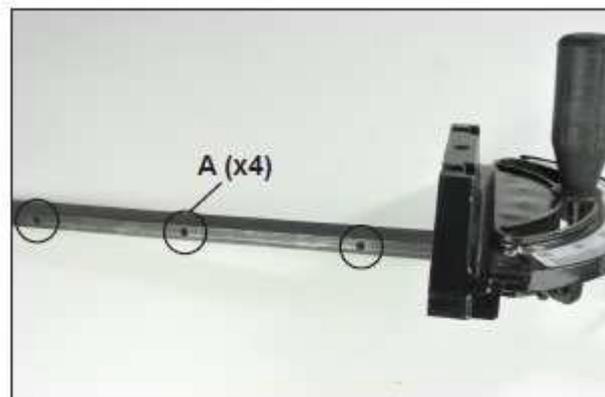


Рис. 29

ВЫСОТА И ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТЬ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

1. Снять параллельный упор и поставить его на плоскую поверхность.
2. Отвернуть две передних контргайки (рис. 30, А) и регулировочные винты, так чтобы они были только слегка ввернуты во фланец упора.
3. Вывернуть задние регулировочные винты (рис. 31, А), так чтобы они были только слегка ввернуты во фланец упора.
4. Поставить в перевернутом положении параллельный упор на стол, ослабить шесть контргаяк планки упора (рис. 32, А), сдвинуть планку вниз до соприкосновения с поверхностью стола и затянуть гайки.
5. Ослабить две верхние контргайки (рис. 30, В) на фланце упора и контргайку на задней опоре направляющей (рис. 33, А).
6. Вращать верхние регулировочные винты и задний винт опоры так, чтобы между нижней частью параллельного упора и столом был зазор приблизительно равный 1,6 мм. Переместить упор вперед-назад и из стороны в сторону, затем затянуть контргайки.
7. Поставить угольник на стол и приставить к передней части параллельного упора, как показано на рис. 34, для проверки перпендикулярности упора столу.
8. Если параллельный упор не перпендикулярен столу, ослабить верхнюю контргайку и регулировочными винтами добиться угла в 90° к столу, затем затянуть контргайки.

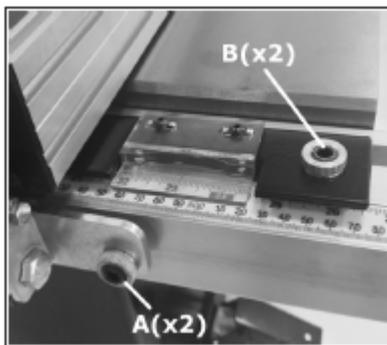


Рис. 30

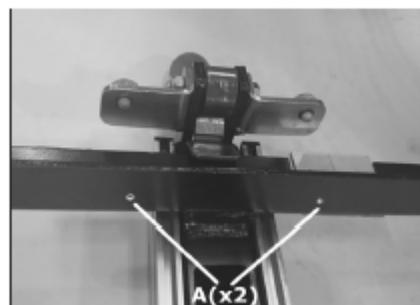


Рис. 31

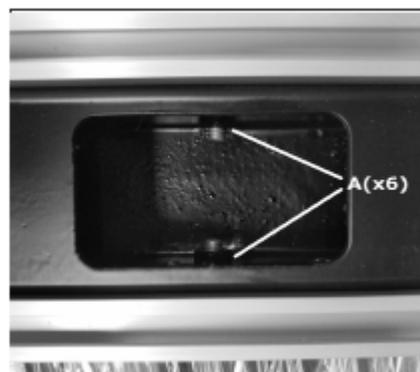


Рис. 32

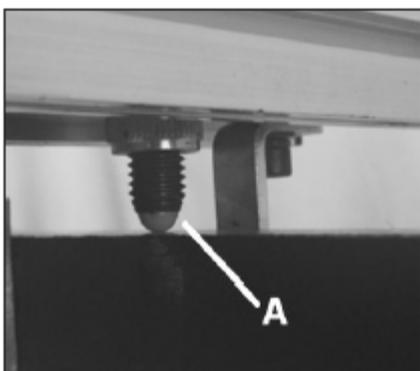


Рис. 33

ПАРАЛЛЕЛЬНОСТЬ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА И УСИЛИЕ ЗАЖИМА

1. Нажать рукоятку фиксации параллельного упора для его фиксации, постучать кулаком по передней стороне, проверяя ее возможное боковое перемещение над столом. Если упор не двигается, перейти к операции 5, если двигается, снять его со стола и перейти к операции 3.

2. Повернуть каждый задний регулировочный винт (рис. 31, А) на 1/6 оборота.

3. Вновь поставить параллельный упор и повторить операцию 2.

4. Передвинуть параллельный упор к правой кромке паза приспособления для пиления под углом, как показано на рис. 35, и зафиксировать его.

5. Проверить выравнивание параллельного упора по всей длине паза приспособления для пиления под углом. Если упор и паз приспособления находятся заподлицо, как показано на рис. 35, А, перейти к операции 8, если задняя часть параллельного упора находится внахлест с пазом, как показано на рис. 35, В, параллельный упор не выровнен, перейти к операции 7.

6. Снять параллельный упор, поочередно и в равной мере ослаблять и затягивать задние регулировочные винты упора для выставления параллельности упора пазу.

7. Ослабить обе передние контргайки (рис. 30, А). Затянуть регулировочные винты так, чтобы они только касались передней направляющей параллельного упора, отвернуть винты на пол-оборота, затем затянуть контргайки.

ГРАДУИРОВКА ШКАЛЫ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

1. Поставить и закрепить параллельный упор на 325 мм по шкале, затем отрезать кусок бросовой древесины.

2. Переставить упор и зафиксировать на 300 мм по шкале.

3. Перевернуть кусок древесины, поместив стороны, обрезанную на операции 2, к параллельному упору, и обрезать древесину.

4. Измерить рулеткой ширину только что отпиленной заготовки. Ширина заготовки должна составлять 300 мм. В противном случае отрегулировать окно индикатора, ослабляя два винта (рис. 36, А), переместив окно и вновь затянув винты так, чтобы индикация соответствовала ширине заготовки.

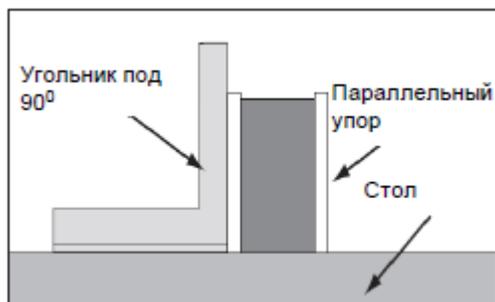


Рис. 34

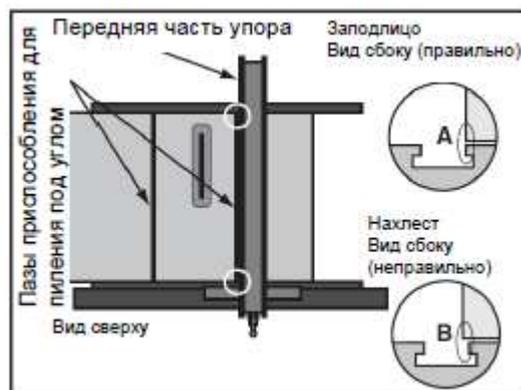


Рис. 35

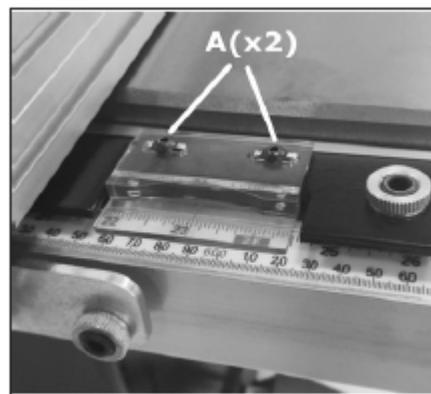


Рис. 36

РАБОТА НА СТАНКЕ

ВИДЫ ВЫПОЛНЯЕМЫХ НА СТАНКЕ РАБОТ

ВНИМАНИЕ! В целях обеспечения безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- Не допускается работа с удерживанием заготовки только руками (не используя приспособление для пиления под углом или параллельного упора), пильный диск при этом может заклинить в распиле с последующим отбрасыванием заготовки.
- При использовании приспособления для пиления под углом и параллельного упора они должны быть надежно закреплены.
- При использовании приспособления для пиления под углом параллельный упор должен быть снят со стола.
- При использовании параллельного упора приспособление для пиления под углом должно быть снято со стола.
- Ограждение пильного диска должно быть установлено при выполнении операций с полным прорезанием заготовки, т.е. тех операций, при которых пильный диск полностью прорезает заготовку по ее толщине. По завершении распиловки по толщине, прорезания шипов и пазов сразу же установить ограждение.

Периодически следует проверять работу проивоотбрасывающих собачек путем провода заготовки через расширитель при выключенном станке. Заготовку следует проводить к себе. Если собачки не вытаскиваются в заготовку и не удерживают ее, то их следует заточить.

- Пильный диск должен выступать приблизительно на 3 мм над верхом заготовки. При большей величине возрастает опасность.
- Не допускается стоять непосредственно перед пильным диском на случай отбрасывания. Стоять следует сбоку от пильного диска.
- Руки не должны находиться рядом с пильным диском, а также на одной с ним линии.
- При застревании или остановке пильного диска перевести выключатель в отключенное положение и отсоединить кабель питания от розетки до попыток высвобождения пильного диска.
- Не допускается тянуться над пильным диском и за него для протягивания заготовки, для поддержки длинных или тяжелых заготовок, для удаления небольших отрезанных кусков материала или по другим причинам.
- Не допускается подбирать со стола небольшие куски отрезанного материала. Удалять их следует сталкиванием длинной палкой, в противном случае их может отбросить к рабочему задней частью пильного диска.
- Не допускается убирать небольшие куски отрезанного материала, которые могут застрять в ограждении пильного диска во время работы станка, это может представлять опасность для рук и вызвать отбрасывание. В этом случае следует отключить станок, после полной остановки диска поднять ограждение и удалить материал.
- Если станок не используется, необходимо опускать пильный диск ниже уровня стола.

ПОПЕРЕЧНАЯ РАСПИЛОВКА

ВНИМАНИЕ! Следует соблюдать осторожность в начале распиловки в целях предотвращения защемления заготовки в ограждении. Данная распиловка выполняется с приспособлением для пиления под углом, установленным на 0°, при этом распиловка производится поперек волокон под 90° (пильный диск перпендикулярен кромке и пласти древесины).

РАСПИЛОВКА ПОД УГЛОМ

ВНИМАНИЕ! При углах приспособления для пиления под углом более 45° заготовка может заставить узел ограждения соприкоснуться с пильным диском, при этом диск может быть поврежден, а рабочий может получить травму. Перед включением двигателя проверить правильность выполнения операции проводкой заготовки через узел ограждения. При соприкосновении ограждения с диском до включения двигателя поместить заготовку под ограждение, не касаясь диска.

ВНИМАНИЕ! Некоторые деревянные профили, например, багетные изделия, могут не поднять ограждение диска надлежащим образом. При отключенном станке медленно провести заготовку в зону ог-

раждения до ее соприкосновения с диском. При соприкосновении ограждения с диском до включения двигателя поместить заготовку под ограждение, не касаясь диска. Данная операция выполняется с приспособлением для пиления под углом и применяется для распиловки под углом, отличным от 90°.

ПОПЕРЕЧНАЯ РАСПИЛОВКА С ОБРАЗОВАНИЕМ НАКЛОННОЙ КРОМКИ (ФАСКИ)

ВНИМАНИЕ! По возможности следует использовать подходящий паз под приспособление для пиления под углом с тем, чтобы пильный диск был наклонен от приспособления и от рук рабочего.

ВНИМАНИЕ! Следует соблюдать осторожность в начале резания для предотвращения защемления заготовки в ограждении.

Резание выполняется с приспособлением для пиления под углом, также как и поперечная распиловка, за исключением того, что заготовка также обрезается под углом, отличным от 90°, относительно пласти пиломатериала (пильный диск установлен под углом).

КОМБИНИРОВАННАЯ РАСПИЛОВКА С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ ПОД УГЛОМ

Данная распиловка производится с приспособлением для пиления под углом и представляет собой сочетание распиловки с этим приспособлением и поперечную распиловку с образованием наклонной кромки (фаски). Данная распиловка выполняется под углом, отличным от 90°, относительно кромки и пласти пиломатериала.

ПРОДОЛЬНАЯ РАСПИЛОВКА

ВНИМАНИЕ! При распиловки с образованием фаски или по возможности следует ставить параллельный упор сбоку от пильного диска так, чтобы диск был отклонен от параллельного упора и от рук. Руки должны находиться на расстоянии от пильного диска, при этом следует использовать толкатель для подачи заготовки, если расстояние между параллельный упором и пильным диском менее 152 мм.

Данная операция выполняется с параллельным упором и предназначена для распиловки вдоль волокон. Поставить параллельный упор на требуемую ширину продольного реза и закрепить. При продольной распиловки длинных досок или панелей следует использовать опоры для заготовки.

РАСПИЛОВКА С ОБРАЗОВАНИЕМ СКОСА КРОМКИ (ФАСКИ)

ВНИМАНИЕ! Перед подключением станка к источнику электропитания или перед работой на станке следует осмотреть ограждение пильного диска и расклинивающий нож на предмет выравнивания и наличия зазора с пильным диском. Выравнивание следует проверять после каждого изменения угла наклона диска.

ВНИМАНИЕ! По возможности поставить параллельный упор справа от пильного диска так, чтобы диск был наклонен от параллельного упора и от рук. Руки должны находиться на расстоянии от пильного диска, при этом следует использовать толкатель для подачи заготовки, если расстояние между параллельный упором и пильным диском менее 152 мм.

Распиловка производится с параллельный упором, также как и продольная распиловка, за исключением случая распиловки под углом, отличным от 90°.

РАСПИЛОВКА ПО ТОЛЩИНЕ

Распиловка выполняется с параллельный упором и предназначена для продольной распиловки заготовки по ее толщине, а не по пласти. Не допускается распиловка по толщине изогнутого или покоробленного материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: при выполнении данной операции могут потребоваться перемещение ограждения диска и использование опор под заготовку, а также толкатели.

ВНИМАНИЕ! После выполнения операции распиловки по толщине сразу же поставить ограждение диска.

НАДРЕЗАНИЕ

Данная операция выполняется с параллельный упором и предназначена для прорезания пазов вдоль волокон заготовки. Здесь следует использовать прижимы и приспособления для подачи.

ШПУНТОВАНИЕ

Операция выполняется либо с приспособлением для пиления под углом, либо с параллельный упором. Шпунтование предназначено для выборки части угла заготовки по торцу или по кромке. Для шпунтования требуются резы, не проходящие по всему материалу, поэтому ограждение диска необходимо снять. Шпунтование также делается с применением пазорезной головки.

ПРОРЕЗАНИЕ ПАЗОВ

Операция выполняется либо с приспособлением для пиления под углом, либо с параллельным упором. Прорезание пазов выполняется набором пильных дисков (пазорезным комплектом), а не стандартными пильными дисками. Пазорезный комплект применяется для прорезания пазов в древесине аналогично надрезанию и шпунтованию, но пазорезный комплект дает возможность удалять больше материала за один проход. Ширина паза может меняться до 19 мм.

Инструкция по работе с пазорезным комплектом прилагается к данному комплекту. При прорезании пазов не требуется прорезание по всей толщине материала, поэтому следует снять ограждение и расклинивающий нож. Характеристики пазорезных комплектов отличаются от характеристик дисков.

При использовании пазорезного комплекта следует использовать вставку стола под него (не входит в комплект поставки).

ВАЖНО! Следует использовать надлежащую вставку. При использовании пазорезного комплекта следует соблюдать осторожность, необходимо пользоваться гребенчатым прижимом или толкателем.

ВНИМАНИЕ! По окончании прорезания пазов сразу же поставить на место стандартный пильный диск, ограждение диска и вставку.

РАБОТА ТОЛЬКО РУКАМИ

ВНИМАНИЕ! Работа только руками является опасной операцией, при которой не используются приспособление для пиления под углом или параллельный упор. Распиловку только руками не следует выполнять на данном станке.

РАСПИЛОВКА КРУПНЫХ ЗАГОТОВОК

При распиловке длинных заготовок или крупных панелей необходимо предусмотреть для них опору, кроме стола станка. Следует воспользоваться регулируемой стойкой с роликами или обустроить простую опору путем закрепления куска фанеры на козлах. При необходимости предусмотреть накладки для приспособления для пиления под углом и параллельного упора.

ВАЖНО! Не допускается препятствие накладками работе ограждения диска.

ВЫБОР ПИЛЬНОГО ДИСКА

Выбор пильного диска основывается на виде распиливаемого материала и типе распиловки. Существуют три общих типа пильных дисков – **пильные диски для продольной распиловки** вдоль волокон древесины, **отрезные диски** для распиловки поперек волокон и **комбинированные диски** для распиловки вдоль, поперек волокон и под углом к ним.

ВАЖНО! Точность и производительность данного станка зависит от используемого инструмента.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОСТОРОЖНО!

ПЕРЕД ОЧИСТКОЙ ИЛИ ВЫПОЛНЕНИЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА ЕГО СЛЕДУЕТ ОТСОЕДИНИТЬ ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ (СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ). НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВОДЫ ИЛИ ДРУГИХ ЖИДКОСТЕЙ ДЛЯ ОЧИСТКИ СТАНКА, ДЛЯ ЭТОГО СЛЕДУЕТ ВОСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЩЕТКУ-СМЕТКУ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА РЯДОМ С ПОДШИПНИКАМИ. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЕГО БЕЗОТКАЗНУЮ РАБОТУ.

1. Необходимо удалять опилки и стружку из внутреннего пространства тумбы. Отключить станок от сети и пропылесосить внутреннюю часть тумбы, либо продуть ее сжатым воздухом. Давление воздуха не должно превышать 3,4 бар, т.к. при давлении выше указанного можно повредить закрытые подшипники. При выдувании опилок следует использовать респиратор и средства защиты глаз во избежание вдыхания и попадания в глаза опилок.
2. В станке в корпусе двигателя установлены закрытые подшипники с заложеной в них смазкой, не требующие дополнительной смазки.
3. Червячные пары и качающиеся опоры следует очищать проволочной щеткой с последующим нанесением литиевой смазки.
4. Для защиты от коррозии следует нанести покрытие из жидкости WD-40 на неокрашенные чугунные поверхности.

5. Перед началом работы: проверить силовую кабель и сетевую вилку на наличие износа или повреждений. Проверить затяжку резьбовых соединений, металлических деталей, фиксирующих рукояток, приспособлений и других устройств. Проверить участок на наличие находящегося не на своем месте инструмента, пиломатериала, чистящих средств и т.д., которые могут воспрепятствовать безопасной эксплуатации станка.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ!

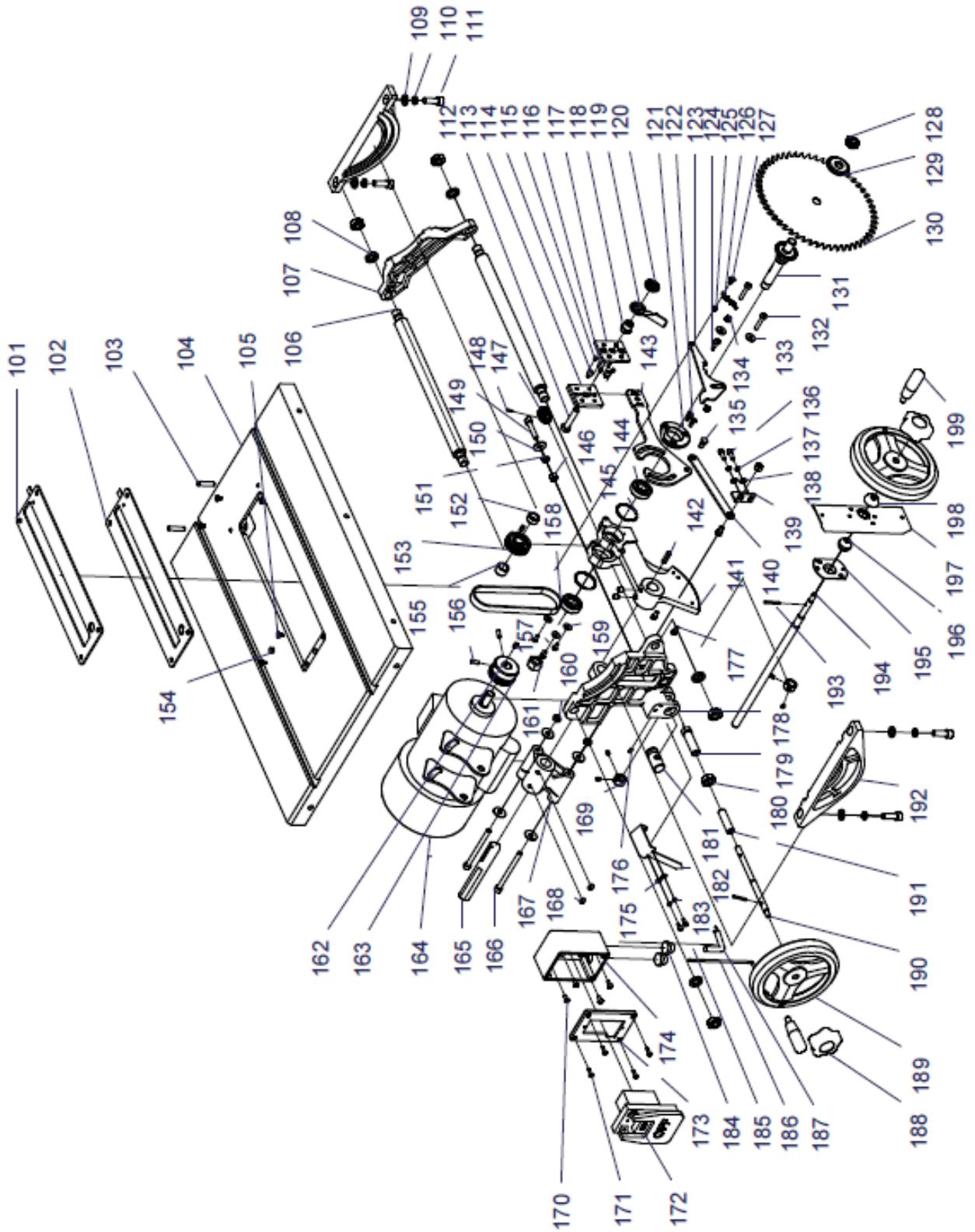
В ЦЕЛЯХ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД ПОИСКОМ И УСТРАНЕНИЕМ НЕИСПРАВНОСТЕЙ НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧАТЬ И ОТСОЕДИНЯТЬ СТАНОК ОТ СЕТИ.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Станок останавливается или не включается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сработала защита от перегрузки. 2. Станок не подсоединен к сети или двигатель отсоединен. 3. Сгорела плавкая вставка или сработал автоматический выключатель. 4. Повреждена силовая кабель. 5. Неисправен конденсатор. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Дать двигателю остыть и сбросит кнопкой возврата теплового реле. 2. Проверить все соединения с разъемами. 3. Заменить плавкую вставку или сбросить автоматический выключатель. 4. Заменить силовой кабель. 5. Заменить конденсатор.
Повышенная вибрация	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станина стоит на неровном полу. 2. Поврежден пильный диск. 3. Изношены клиновые ремни. 4. Неисправен шкив. 5. Ненадлежащее крепление двигателя. 6. Ослабли крепежные изделия. 7. Ослаблен установочный винт на шкиве. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поставить на ровный пол. 2. Заменить пильный диск. 3. Заменить клиновые ремни. 4. Заменить шкив. 5. Проверить и отрегулировать двигатель. 6. Подтянуть крепежные изделия. 7. Затянуть установочный винт.
Невозможно выполнить прямой рез при поперечной распиловке	Неверно настроено приспособление для пиления под углом.	Отрегулировать приспособление.
Пильный диск застревает (но двигатель вращается)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не натянуты приводные ремни. 2. Приводные ремни изношены. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулировать натяжение приводных ремней. 2. Заменить приводные ремни.
Не достигается требуемая частота вращения пильного диска	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком длинный удлинитель или слишком малое сечение его проводов. 2. Низкое напряжение. 3. Двигатель не подключен на соответствующее напряжение. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить удлинитель на соответствующий требованиям. 2. Обратиться в электроснабжающую организацию. 3. Проверить схему подключения в клеммной коробке двигателя.
При продольной распиловки происходят заедания, подгорания или заклинивание	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затупленный пильный диск с неправильной разводкой зубьев. 2. Пильный диск заедает на одном конце реза. 3. Покоробленная древесина. 4. Параллельный упор установлен не параллельно пильному диску. 5. Не совмещен с диском расклинивающий нож. 6. Повышенная подача. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заточить или заменить диск. 2. Отрегулировать стол и параллельный упор. 3. Проверить, чтобы вогнутая или пустотелая сторона была обращена книзу, замедлить подачу. 4. Отрегулировать параллельный упор. 5. Отрегулировать расклинивающий нож в линию с пильным диском. 6. Снизить подачу.
Ненадлежащий рез на углах 45° или 90°	Ограничители неверно отрегулированы.	Отрегулировать наклон пильного диска.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Затруднено вращение маховичка наклона и подъема диска	<ol style="list-style-type: none"> 1. Опилки на реечной и червячной передаче. 2. Загрязнены поверхности втулок и подшипников. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистить и смазать. 2. Полностью очистить и смазать.
Заклинивание параллельного упора на направляющей трубе	<ol style="list-style-type: none"> 1. Направляющие или удлинительная консоль установлены ненадлежащим образом. 2. Направляющая параллельного упора установлена ненадлежащим образом. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повторно установить направляющие. 2. Отрегулировать направляющие.
Частое перегорание предохранителей или срабатывание автоматического выключателя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перегрев двигателя. 2. Ненадлежащие номинальные параметры предохранителей и автоматического выключателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замедлить подачу. 2. Установить соответствующие предохранители и автоматический выключатель.
Отбрасывание материала от пильного диска	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не выровнен параллельный упор. 2. Расклинивающий нож не совмещен с пильным диском. 3. Подача материала без параллельного упора. 4. Расклинивающий нож не установлен. 5. Затуплен пильный диск. 6. Отпускание материала до его прохождения пильного диска. 7. Затуплены противоотбрасывающие собачки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выровнять параллельный упор по пазу приспособления для пиления под углом. 2. Совместить расклинивающий нож с пильным диском. 3. Использовать параллельный упор или приспособление для пиления под углом. 4. Установить расклинивающий нож. 5. Заменить пильный диск. 6. Толкать материал до конца через пильный диск, е отпуская его. 7. Заменить или заточить противоотбрасывающие собачки.

ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ

Механизм качающейся опоры

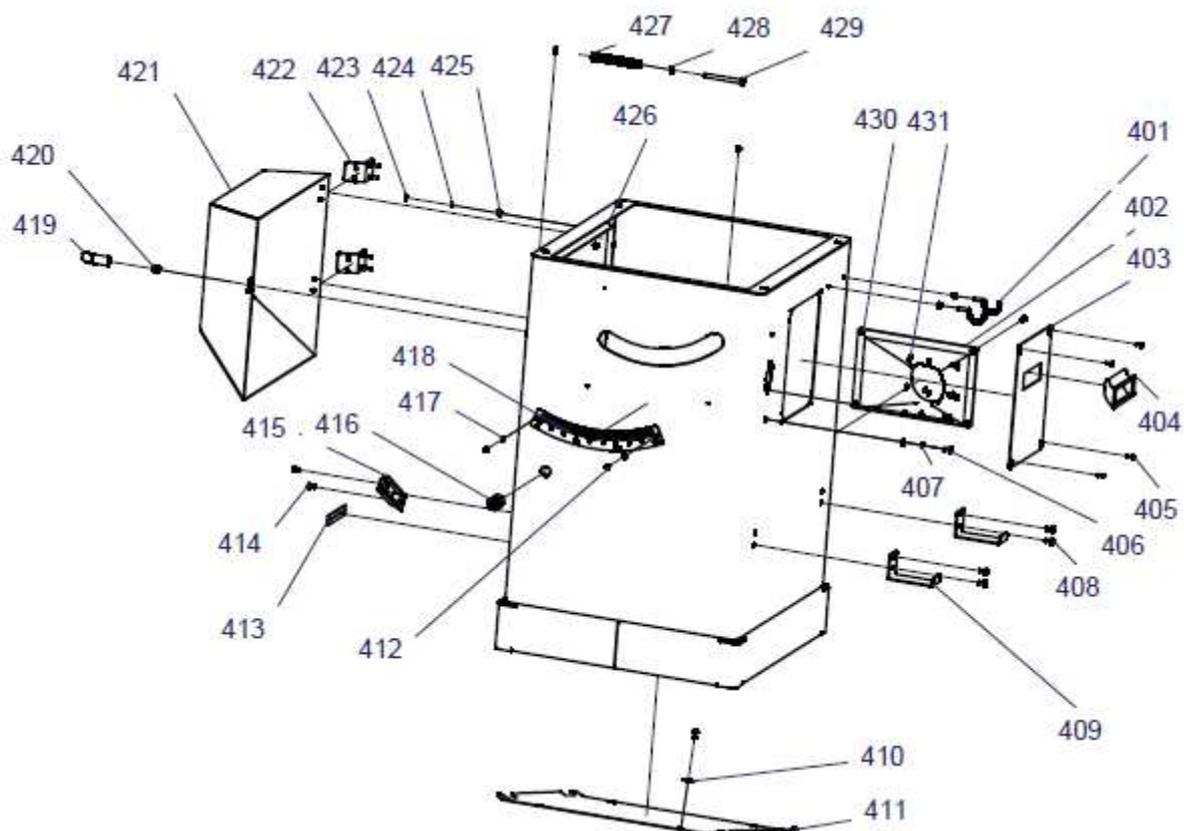


Спецификация к механизму качающейся опоры

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
101	Dado Table Insert (вставка стола для прорезания пазов)	1	150	Flat Washer (шайба плоская) 8	5
102	Standard Table Insert (стандартная вставка стола)	1	151	Hex Nut (гайка) M8	1
103	Set Screw (винт установочный) M8 x 35	2	152	Bushing (short) (втулка короткая)	1
104	Table (стол)	1	153	Spindle Pulley (шкив шпинделя)	1
105	Flat Head Screw (винт) M5x10	4	154	Magnet (магнит)	1
106	Link Bar (стержень соединительный)	2	155	Bushing (long) (втулка длинная)	1
107	Front Trunnion Bracket (кронштейн передний качающейся опоры)	1	156	Set Screw (винт установочный) M6x16	2
108	Lock Washer (шайба пружинная) 16	4	157	PH Screw (винт) M5 x 12	3
109	Flat Washer (шайба плоская) 10	4	158	Belt (ремень)	1
110	Lock Washer (шайба пружинная) 10	4	159	Flat Washer (шайба плоская) 5	3
111	Cap Screw (винт) M10 x 30	4	160	Lock Nut (контргайка) M8	2
112	Hex Bolt (болт) M10x50(L)	1	161	Lock Nut (контргайка) M16	1
113	Riving Knife Mounting Block (крепление расклинивающего ножа)	1	162	Key (шпонка) 5x5x12	2
114	Cap Screw (винт) M6 x 8	2	163	Motor Pulley (шкив двигателя)	1
115	Set Screw (винт установочный) M6 x 6	8	164	Motor (двигатель)	1
116	Set Screw (винт установочный) M4 x 10	2	165	Shaft (вал)	1
117	Riving Knife Clamping Plate (планка прижимная расклинивающего ножа)	1	166	Cap Screw (винт) M8 x 80	2
118	Hex Nut (гайка)	1	167	Motor Mounting Bracket (кронштейн крепления двигателя)	1
119	Lock Plate (пластина фиксирующая)	1	168	Set Screw (винт установочный) M8 x 10	4
120	Nut (гайка) M10	1	169	Positioning Ring (кольцо установочное)	2
121	Flange (фланец)	1	170	PH Screw (винт) M5 x 12	4
122	Flat Head Screw (винт) M5x16	2	171	Tap Screw (саморез) 3,9x16	4
123	Arbor Lock (фиксатор шпинделя)	1	172	ON/OFF Paddle Switch (главный выключатель)	1
124	PH Screw (винт) M5 x 10	1	173	Switch Cover (крышка выключателя)	1
125	Nut (гайка) M5	1	174	Switch Box (коробка выключателя)	1
126	Spring (пружина)	1	175	Flat Washer (шайба плоская) 5	2
127	Flat Head Screw (винт) M5x12	1	176	Set Screw (винт установочный) M5 x 8	1
128	Hex Nut (гайка) M16x1,5	5	177	Cap Screw (винт) M6 x 12	2
129	Arbor Flange (фланец шпинделя)	1	178	Rear Bracket (кронштейн зад-)	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
	ля)			ний)	
130	Saw Blade (optional) (диск пильный (дополнительно))	1	179	Bushing (втулка)	1
131	Arbor (шпиндель)	1	180	Hex Nut (гайка) M16	1
132	PH Screw (винт) M6 x 35	2	181	Tilt Lead Screw Nut (гайка винтовой передачи наклона пильного диска)	1
133	Flat Screw (винт) 6	2	182	Pointer (указатель)	1
134	Nut (гайка) M6	2	183	Lock Washer (шайба пружинная) 5	2
135	Shoulder Screw (винт с буртиком)	2	184	Strain Relief (втулка кабельная)	2
136	Cap Screw (винт) M6 x 16	2	185	Cap Screw (винт) M5 x 10	2
137	Lock Washer (шайба пружинная) 6	2	186	Power Cord (кабель силовой)	1
138	Flat Screw (винт) 6	2	187	Card (пластина)	1
139	Bar Support (опора стержня)	1	188	Handwheel Lock Knob (рукоятка фиксации маховичка)	2
140	Spring Bracket (кронштейн пружины)	1	189	Handwheel (маховичок)	2
141	Bracket (кронштейн)	1	190	Elevation Shaft (вал подъема)	1
142	Key (шпонка) 6x6x30	1	191	Bushing (втулка)	1
143	Arbor Support (опора шпинделя)	1	192	Trunnion Bracket (кронштейн опоры качающейся)	2
144	Bearing (подшипник) 6203	2	193	Tension Pin (штифт пружинный 4 x 32)	2
145	Internal Retaining Ring (кольцо стопорное внутреннее)	2	194	Tilt Leadscrew (винт винтовой передачи наклона диска пильного)	1
146	Nut (гайка) M8	3	195	Fixed Board (неподвижная плита)	1
147	Worm Gear Shaft (вал червячного колеса)	1	196	Support Bushing (втулка опорная)	1
148	Tension (штифт пружинный) 3x14	1	197	Support Board (плита опорная)	1
149	Cap Screw (винт) M8x40	1	198	Flange (фланец)	1
			199	Handwheel Handle (рукоятка маховичка) M10x100	2

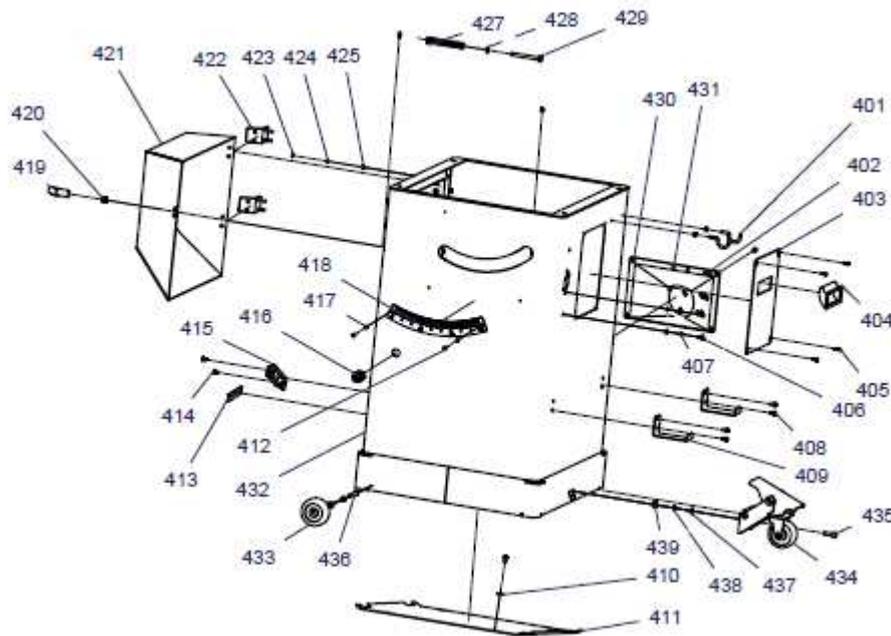
Тумба



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
401	Hanger (крюки)	2	417	Flat Washer (шайба плоская) 4	2
402	Dust Hood (соединитель системы аспирации опилок)	1	418	Tilt Scale (шкала угла наклона)	1
403	Side Panel (панель боковая)	1	419	T-Shape Knob (рукоятка Т-образная)	1
404	Lifting Handle (рукоятка для подъема)	1	420	Lock Nut (контргайка) М8	1
405	PH Screw (винт) М4 х 12	4	421	Motor Cover (крышка двигателя)	1
406	PH Screw (винт) М6 х 12	6	422	Hinge (петля дверцы)	2
407	Lock Washer (шайба пружинная) 6	2	423	Flat Washer (шайба плоская) 5	10
408	PH Screw (винт) М6 х 12	4	424	Lock Washer (шайба пружинная) 5	12
409	Fence Bracket (кронштейн упора параллельного)	2	425	Nut (гайка) М5	14
410	Flat Washer (шайба плоская) 6	4	426	Cabinet Stand (стойка тумбы)	1
411	Base Plate (плита основания)	1	427	Spring (пружина)	1
412	PH Screw (винт) М4 х 12	2	428	Flat Washer (шайба плоская) 8	2
413	Pad (подкладка)	2	429	Hex Bolt (болт) М8х80	1
414	Flat Head Screw (винт) М6х12	2	430	PH Screw (винт) М5 х 12	8
415	Miter Gauge Sleeves (втулки приспособления для пиления под углом)	1	431	Flat Washer (шайба плоская) 6	2

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
416	Strain Relief (втулка кабельная)	1			

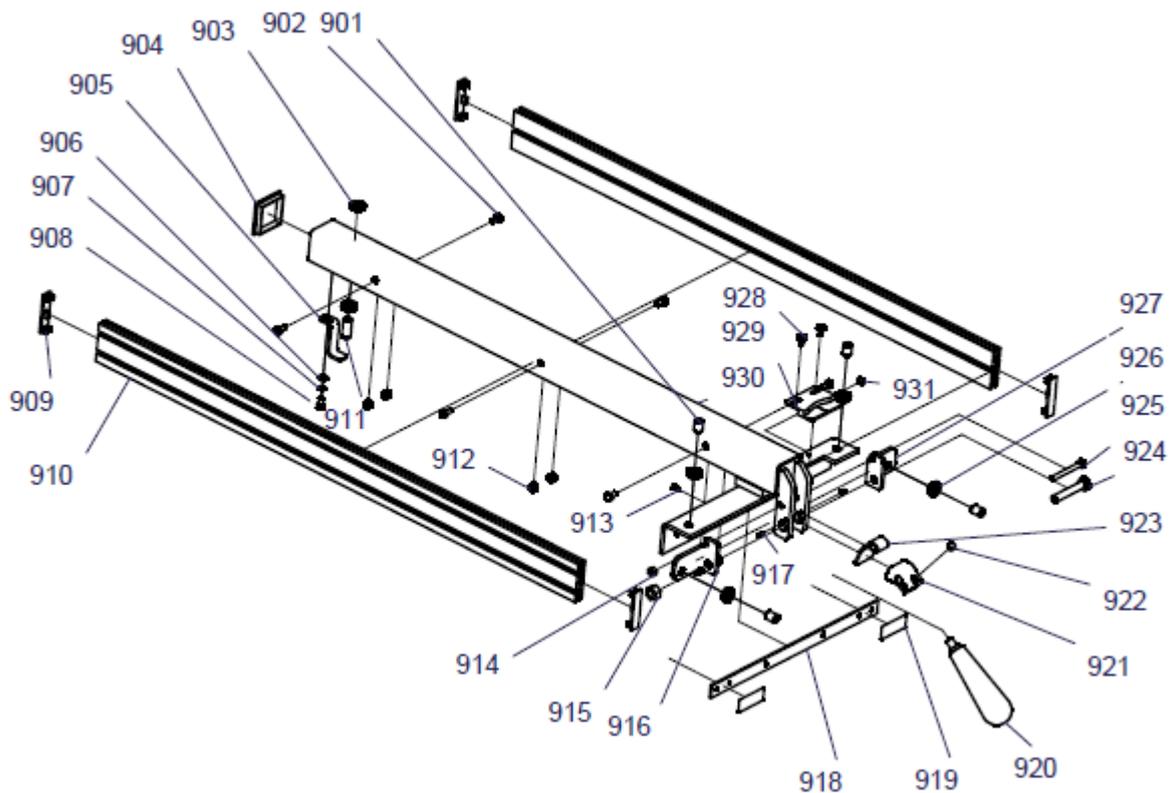
Тумба с комплектом передвижения (дополнительно)



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
401	Hanger (крюки)	2	417	Flat Washer (шайба плоская) 4	2
402	Dust Hood (соединитель системы аспирации опилок)	1	418	Tilt Scale (шкала угла наклона)	1
403	Side Panel (панель боковая)	1	419	T-Shape Knob (рукоятка T-образная)	1
404	Lifting Handle (рукоятка для подъема)	1	420	Lock Nut (контргайка) M8	1
405	PH Screw (винт) M4 x 12	4	421	Motor Cover (крышка двигателя)	1
406	PH Screw (винт) M6 x 12	6	422	Hinge (петля дверцы)	2
407	Lock Washer (шайба пружинная) 6	2	423	Flat Washer (шайба плоская) 5	10
408	PH Screw (винт) M6 x 12	4	424	Lock Washer (шайба пружинная) 5	12
409	Fence Bracket (кронштейн упора параллельного)	2	425	Nut (гайка) M5	14
410	Flat Washer (шайба плоская) 6	4			1
411	Base Plate (плита основания)	1	427	Spring (пружина)	1
412	PH Screw (винт) M4 x 12	2	428	Flat Washer (шайба плоская) 8	2
413	Pad (подкладка)	2	429	Hex Bolt (болт) M8x80	1
414	Flat Head Screw (винт) M6x12	2	430	PH Screw (винт) M5 x 12	8
415	Miter Gauge Sleeves (втулки приспособления для пиления под углом)	1	431	Flat Washer (шайба плоская) 6	2
416	Strain Relief (втулка кабельная)	1	432	Cabinet Stand (With Optional Kit)	1
			433	Wheel	2
			434	Optional Kit	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
			435	Cap Screw M8 x 25	3
			436	Hex Bolt M8 x 50	2
			437	Flat Washer 8	5
			438	Lock Washer 8	5
			439	Nut M8	

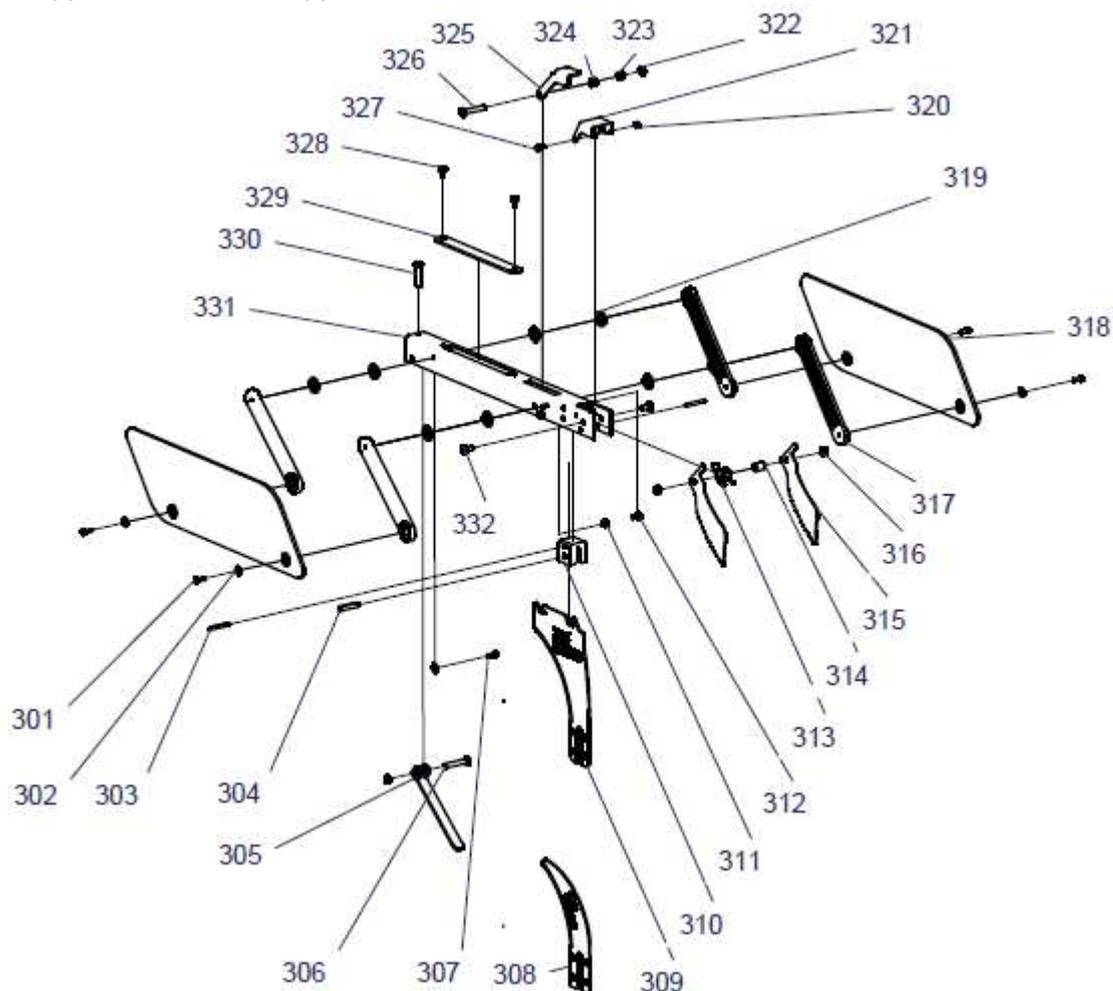
Параллельный упор



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
901	Set Screw (винт установочный) M12x16	4	917	Positioning Ball Screw (шариковинтовая передача позиционирования) M5-8	2
902	Bolt (болт) M6 x 12	6			
903	Nut (гайка) M12	1	918	Internal Plate (пластина внутренняя)	1
904	Fence Assembly Cap (заглушка узла упора параллельного)	1	919	Glide Pad (подкладка направляющая)	2
905	Rear Hook (крюк задний)	1	920	Lock Handle (рукоятка фиксирующая) M10	1
906	Flat Washer (шайба плоская) 6	1	921	Fence Handle Cam (кулачок рукоятки упора параллельного)	1
907	Lock Washer (шайба пружинная) 6	1	922	Magnet (магнит)	1
908	Cap Screw (винт) M6 x 10	1	923	Lock Plate (пластина фиксирующая)	1
909	Fence Face Cap (заглушка лицевой части упора параллельного)	4	924	Bolt (болт) M10x60	1
910	Fence Face (лицевая часть упора параллельного)	2	925	Bolt (болт) M6x60	1
911	Set Screw (винт установочный) M12x28	1	926	Nut (гайка) M12	5
912	Nut (гайка) M6	6			
913	Rivet (заклепка) 5x12	2			
			927	Fence Assembly Side (боковая сторона упора параллельного) Support Plate (плата опорная)	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
				ная) А	
914	Lock Nut (контргайка) М6	1	928	Button Head Screw (винт) М5х10	2
915	Lock Nut (контргайка) М10	1	929	Indicator (индикатор)	1
916	Fence Assembly Side (боковая сторона упора параллельного) Support Plate (платина опорная) В	1	930	Fence Assembly (узел упора параллельного)	1
			931	Set Screw (винт установочный) М8х8	2

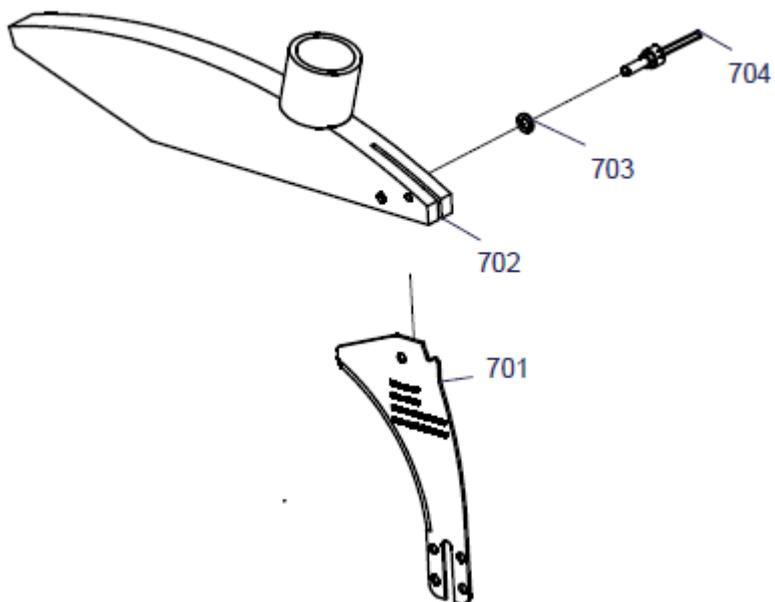
Ограждение пильного диска



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
301	Button Head Screw (винт) М4х10	4	317	Guard Support (опора ограждения)	4
302	Large Flat Washer (шайба плоская увеличенная) 4	8	318	Side Guard Plastic (ограждение боковое пластмассовое)	2
303	Roll Pin (штифт цилиндрический) 4х32	2	319	Flat Washer (шайба плоская) 10	8
304	Roll Pin (штифт цилиндрический) 6х32	1	320	Lock Nut (контргайка) М4	2
305	Front Guard Plastic (ограждение переднее пластмассовое)	1	321	Mounting Plate (плита крепления)	1
306	Bolt (болт) М6х35	1	322	Hex Nut (гайка) М6	2
307	Bolt (болт) М4х14	4	323	Bushing (втулка)	1
308	Riving Knife (нож расклинивающий)	1	324	Nut (гайка) М6	1
309	Splitter (разделитель)	1	325	Lock Handle (рукоятка фиксирующая)	1
310	Pad (подкладка)	1	326	Bolt (болт) М6х35	1
311	Lock Nut (контргайка) М5	2	327	Button Head Screw (винт) М4х8	2
312	Cape Screw (винт) М5 х 8	2	328	Button Head Screw (винт) М4х10	2
313	Torsion Spring (пружина кручения)	1	329	Top Guard (ограждение верхнее)	1
314	Sleeve (Втулка)	1	330	Button Head Screw (винт)	1

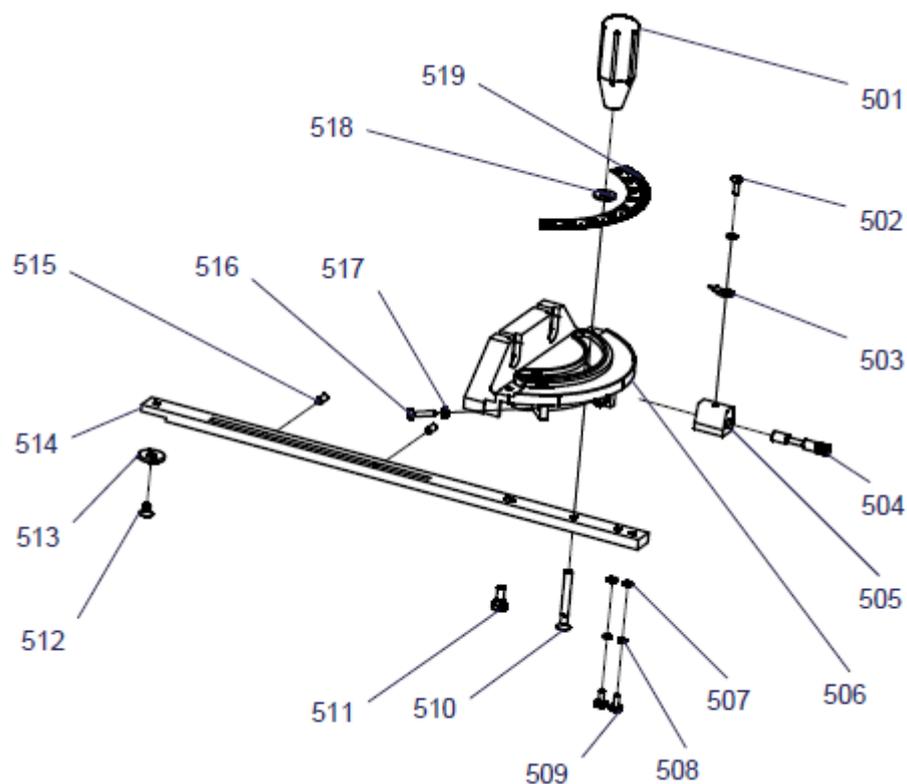
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
				M6x30	
315	Pawl (собачка)	2	331	Support Arm (кронштейн опорный)	1
316	Ring (кольцо)	2	332	Button Head Screw (винт) M6x12	2

Европейское ограждение пильного диска



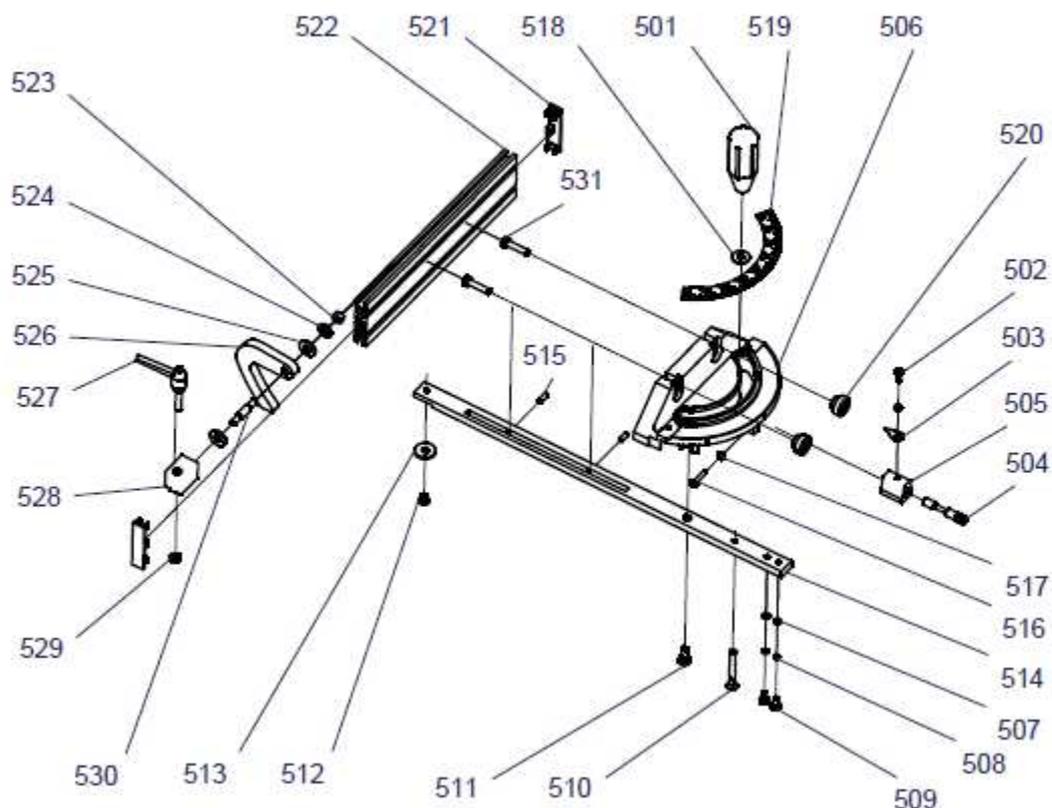
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
701	Euro-Splitter (разделитель европейского типа)	1
702	Euro-Style Blade Guard (ограждение европейского типа для диска пильного)	1
703	Flat Washer (шайба плоская)8	1
704	Knob (рукоятка) M8x25	1

Приспособление для пиления под углом



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
501	Handle (рукоятка) М6	1
502	Phillips Head Screw (винт) М4х12	1
503	Pointer (указатель)	1
504	Stop Pin (штифт упорный)	1
505	Stop Block (колодка упорная)	1
506	Miter Gauge Body (корпус приспособления)	1
507	Flat Washer (шайба плоская) 4	3
508	Lock Washer (шайба пружинная) 4	2
509	Phillips Head Screw (винт) М4 х 10	2
510	Flat Head Screw (винт) М6х50	1
511	Pivot Pin (шкворень)	1
512	Fiat Head Screw (винт) М6х8	1
513	T-Shaped Washer (шайба Т-образная)	1
514	Miter Bar (стержень приспособления)	1
515	Set Screw (винт установочный) М5 х 12	2
516	Phillips Head Screw (винт) М4 х 20	3
517	Hex Nut (гайка) М4	3
518	Fiat Washer (шайба плоская) 6	1
519	Miter (шкала установки угла)	1

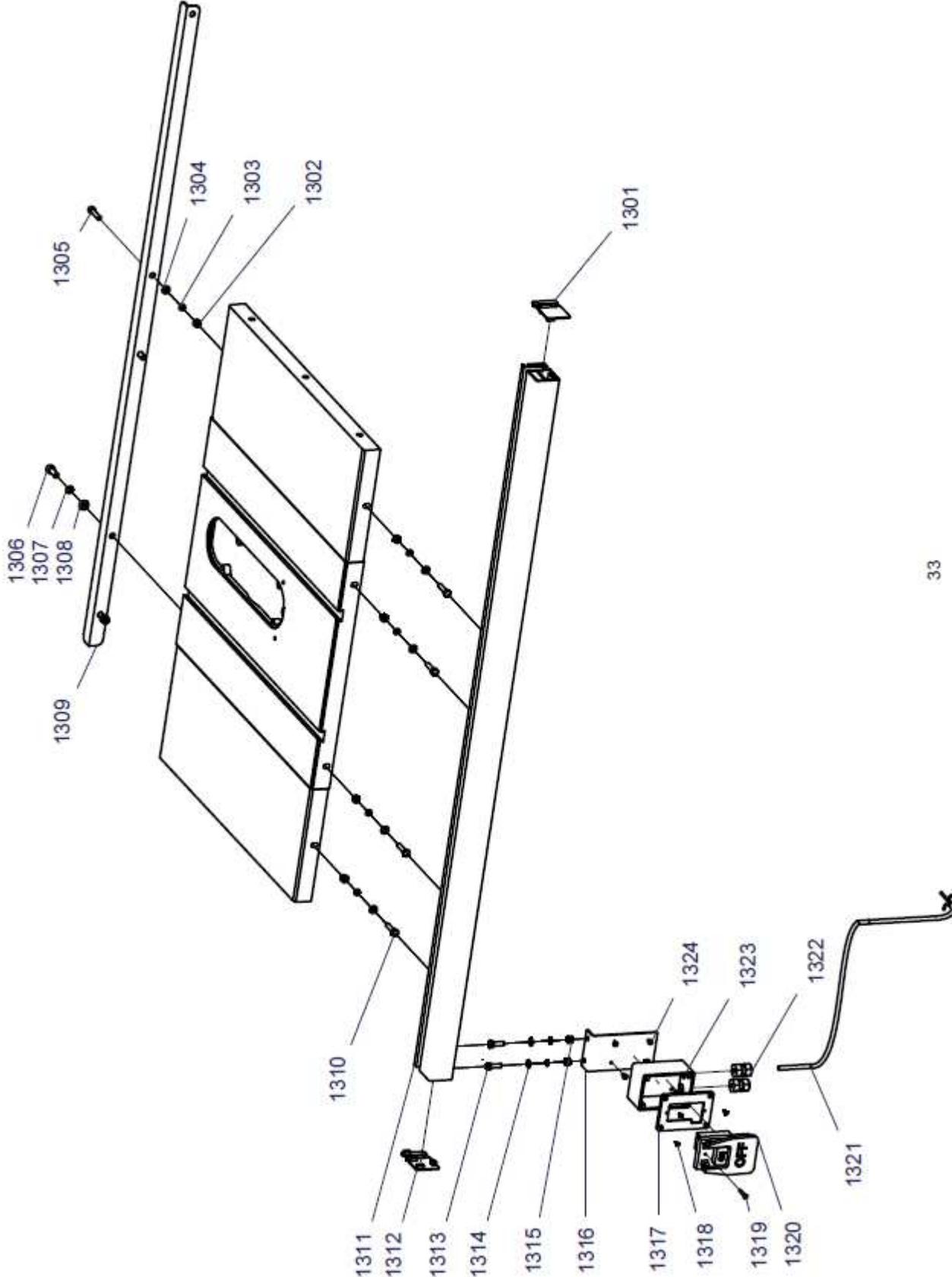
Приспособление для пиления под углом с параллельным упором и ограничителем (дополнительно)



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
501	Handle (рукоятка) М6	1
502	Phillips Head Screw (винт) М4х12	1
503	Pointer (указатель)	1
504	Stop Pin (штифт упорный)	1
505	Stop Block (колодка упорная)	1
506	Miter Gauge Body (корпус приспособления)	1
507	Flat Washer (шайба плоская) 4	3
508	Lock Washer (шайба пружинная) 4	2
509	Phillips Head Screw (винт) М4 x 10	2
510	Fiat Head Screw (винт) М6х50	1
511	Pivot Pin (шкворень)	1
512	Flat Head Screw (винт) М6х8	1
513	T-Shaped Washer (шайба Т-образная)	1
514	Miter Bar (стержень приспособления)	1
515	Set Screw (винт установочный) М5 x 12	2
516	Phillips Head Screw (винт) М4 x 20	3
517	Hex Nut (гайка) М4	3
518	Fiat Washer (шайба плоская) 6	1
519	Miter (шкала установки угла)	1
520	Special (специальный)	2
521	Cover Plate (крышка)	2
522	Fence Face (лицевая сторона упора параллельного)	1
523	Lock Nut (контргайка) М6	1
524	Fiat Washer (шайба плоская) 8	1

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
525	Pad (подкладка)	2
526	Bracket (кронштейн)	1
527	Lock Handle (рукоятка фиксирующая) М6х30	1
528	Stop Plate (пластина упорная)	1
529	Hex Nut (гайка) М6	1
530	Shaft (валик)	1
531	Hex Bolt (болт) М6х25	2

Направляющие



Спецификация направляющих

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1301	Guide Tube End Cap (заглушка направляющей трубы) B	1
1302	Nut (гайка) M8	6
1303	Lock Washer (шайба пружинная) 8	8
1304	Flat Washer (шайба плоская) 8	6
1305	Cap Screw (винт) M8 x 35	2
1306	Cap Screw (винт) M10 x 25	2
1307	Lock Washer (шайба пружинная) 10	2
1308	Flat Washer (шайба плоская) 10	2
1309	Rear Rail (направляющая задняя)	1
1310	Hex Bolt (болт) M8x35	4
1311	Front Rail (направляющая передняя)	1
1312	Guide Tube End Cap (заглушка направляющей трубы) A	1
1313	Hex Bolt (болт) M8x20	2
1314	Flat Washer (шайба плоская) 8	2
1315	Nut (гайка) M8	2
1316	Switch Bracket (кронштейн выключателя)	1
1317	Switch Cover (крышка выключателя)	1
1318	Tap Screw (саморез) ST3,9x16	4
1319	Tap Screw (саморез) ST4,2x30	2
1320	ON/OFF Paddle Switch (главный выключатель)	1
1321	POWER CORD (кабель силовой)	1
1322	Strain Relief (втулка кабельная)	2
1323	Switch Box (коробка выключателя)	1
1324	PH Screw (винт) M5 x 8	4