

ELITECH®

ПАСПОРТ

**СТАНОК РАСПИЛОВОЧНЫЙ
ELITECH
CP 18-25P (E2001.004.00)**



ПАШПАРТ
СТАНОК РАСПИЛОВАЧНЫ ELITECH

ТӨЛҚҰЖАТ
АРАЛАУ БІЛДЕГІ ELITECH

EAC

RU Паспорт изделия

3 - 49 Стр.

BY Пашпарт вырабы

51 - 93 Старонка

KZ Өнім паспорты

95 - 135 Бет

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным паспортом и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, имеющих на момент выпуска паспорта.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	7
4. Комплектация	8
5. Описание конструкции	9
6. Подготовка к работе	11
7. Эксплуатация	20
8. Техническое обслуживание	37
9. Возможные неисправности и методы Их устранения.....	44
10. Транспортировка и хранение.....	45
11. Утилизация.....	46
12. Срок службы	46
13. Данные о производителе, импортере И сертификате/ декларации и дате производства.....	46
14. Гарантийные обязательства	46

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок распиловочный (далее станок или пила) предназначен для продольного, поперечного, косоуго, наклонного и комбинированного пиления заготовок из мягких и твёрдых пород древесины, а также материалов на основе древесины.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок представляет собой источник опасности, способный нанести тяжёлые травмы в случае несоблюдения правил техники безопасности при обращении с ним.

При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.

- Содержите рабочее место в чистоте и хорошем освещении – отсутствие порядка и достаточного освещения увеличивает опасность возникновения несчастных случаев.

- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия и руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте на станке, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.

- Не выполняйте работы, находясь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, замедляющих психические реакции.

- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.

- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.

- Обработывая длинные заготовки, используйте подходящие приспособления для их удержания.

- Не эксплуатируйте станок вблизи от мест нахождения горючих жидкостей или газов.

- Ввод данного станка в эксплуатацию и выполнение работ на нем должны осуществляться только лицами, знающими принципы управления станком и правила техники безопасности. Несовершеннолетние могут допускаться к проведению работ на станке только в рамках производственного обучения под надзором наставника.

- Не допускайте посторонних лиц (в особенности детей) в опасную зону. В процессе эксплуатации не допускайте контакта посторонних лиц с элементами станка или сетевым кабелем.

- Не перегружайте станок – используйте ее лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. «Технические характеристики»).

- Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства защиты, такие как респиратор, нескользящая защитная обувь, каска или средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, снижают риск получения травмы.

- Одевайтесь надлежащим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут зацепиться за движущиеся части.

- Следите за тем, чтобы рукоятки и хватные поверхности были сухими, чистыми и не содержали масла и смазки. Скользкие рукоятки и хватные поверхности не позволяют безопасно обращаться с инструментом и управлять им в непредвиденных ситуациях.

Инструкции по технике безопасности для настольных пил.

- Установите защитные устройства на место. Защитные устройства должны быть в рабочем состоянии и установлены надлежащим образом. Ослабленное, поврежденное или неправильно функционирующее защитное устройство необходимо отремонтировать или заменить.

- При каждой операции сквозного резания всегда используйте защитный кожух пильного диска, расклинивающий нож и устройство для предотвращения отдачи. При операциях сквозного резания, когда пильное полотно полностью проходит сквозь толщину заготовки, защитный кожух и другие защитные устройства помогают снизить риск получения травмы.

- Перед включением станка убедитесь, что пильный диск не соприкасается с защитным кожухом, расклинивающим ножом или обрабатываемой деталью. Случайный контакт этих предметов с пильным диском может привести к возникновению опасной ситуации.

- Отрегулируйте расклинивающий нож. Неправильное расстояние между ножом и пильным диском, их позиционирование и центровка могут привести к тому, что расклинивающий нож не сможет эффективно снизить вероятность отдачи.

- Для работы расклинивающего ножа и устройства защиты от отдачи они должны иметь возможность взаимодействия с обрабатываемой деталью. Расклинивающий нож и устройство защиты от отдачи неэффективны при резке коротких заготовок. В таких случаях расклинивающий нож и устройство защиты от отдачи не могут предотвратить отдачу.

Предупреждения о процедурах резки.

ВНИМАНИЕ! Никогда не прикасайтесь пальцами или кистями рук к пильному диску и не держите их на одной линии с ним. Малейшая неосторожность или скольжение может привести к тому, что ваша рука коснется пильного диска, и вы получите серьезную травму.

Подавайте заготовку на пильный диск против направления вращения. По-

дача заготовки в том же направлении, в котором вращается пильное полотно над столом, может привести к тому, что заготовка и ваши руки будут втянуты пильным диском.

- Не выполняйте никаких операций только руками. Для позиционирования и направления заготовки всегда используйте упоры. Использование только рук для поддержки или направления заготовки вместо упоров может привести к смещению и заеданию заготовки, что приведет к отдаче.

- Установите дополнительную опору для заготовки сзади и/или по бокам пильного стола для длинных и/или широких заготовок, чтобы они находились на одном уровне. Длинная и/или широкая заготовка имеет тенденцию поворачиваться на краю стола, что приводит к потере контроля, заклиниванию пильного полотна и отдаче.

- Подавайте заготовку равномерно. Не сгибайте и не перекручивайте заготовку. При возникновении заедания немедленно выключите инструмент, отсоедините его от сети и устраните заедание. Заедание пильного полотна обрабатываемой деталью может привести к отдаче или остановке двигателя.

- Не удаляйте отрезанные куски материала во время работы пилы. Материал может застрять между ограждением или внутри кожуха пильного диска. Выключите пилу и подождите, пока пильный диск не остановится, прежде чем удалять отходы.

- При пилении заготовок толщиной менее 2 мм используйте вспомогательное ограждение, устанавливаемое на параллельный упор, соприкасающееся со столешницей. Тонкая заготовка может попасть под параллельный упор и вызвать отдачу.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ/МОДЕЛЬ	CP 18-25P
Код	E2001.004.00
Мощность, Вт	1800
Напряжение питания, В	230
Скорость вращения диска, об/мин	4800
Диаметр диска, мм	254
Диаметр посадочного отверстия диска, мм	30
Максимальная глубина пропила под углом 90°, мм	88
Максимальная глубина пропила под углом 45°, мм	58
Размер стола, мм	695x555
Расстояние до упора справа от диска, мм	0-305
Расстояние до упора слева от диска, мм	0-254
Габаритные размеры, мм	710x910x1050
Масса нетто, кг	27,3

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

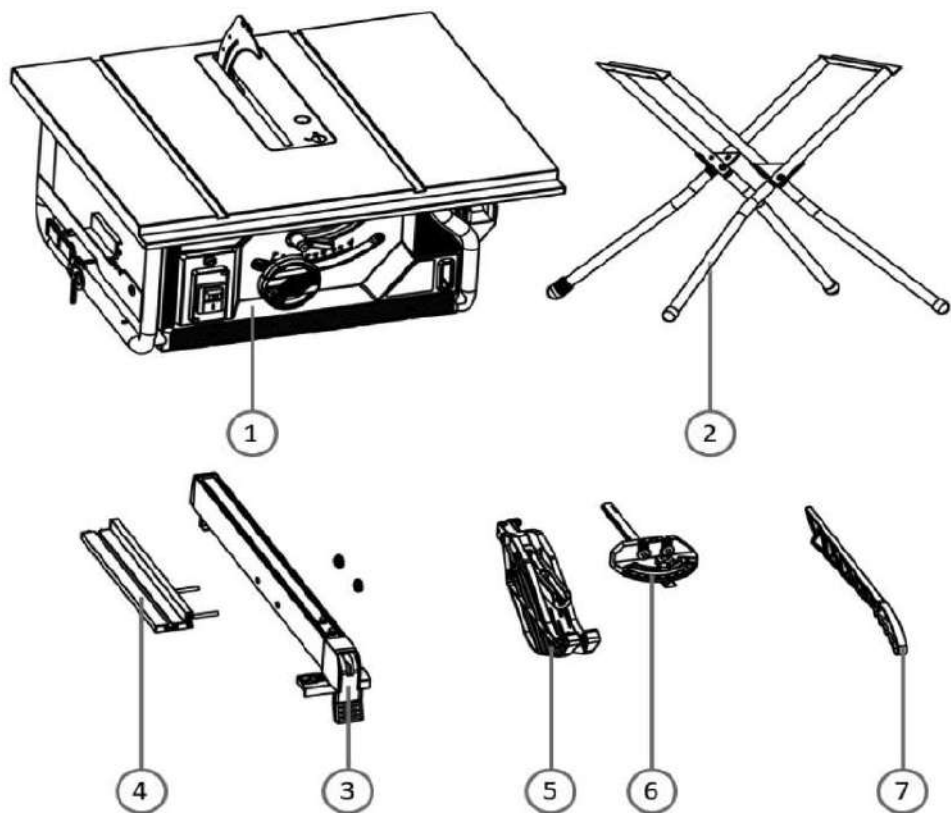


Рис. 1

1.	Станок	1 шт.
2.	Подставка	1 шт.
3.	Параллельный упор	1 шт.
4.	Подвижный упор	1 шт.
5.	Защита пильного диска	1 шт.
6.	Угловой упор	1 шт.
7.	Толкатель	1 шт.
8.	Ключи для замены диска	1 комплект
9.	Паспорт	1 шт.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

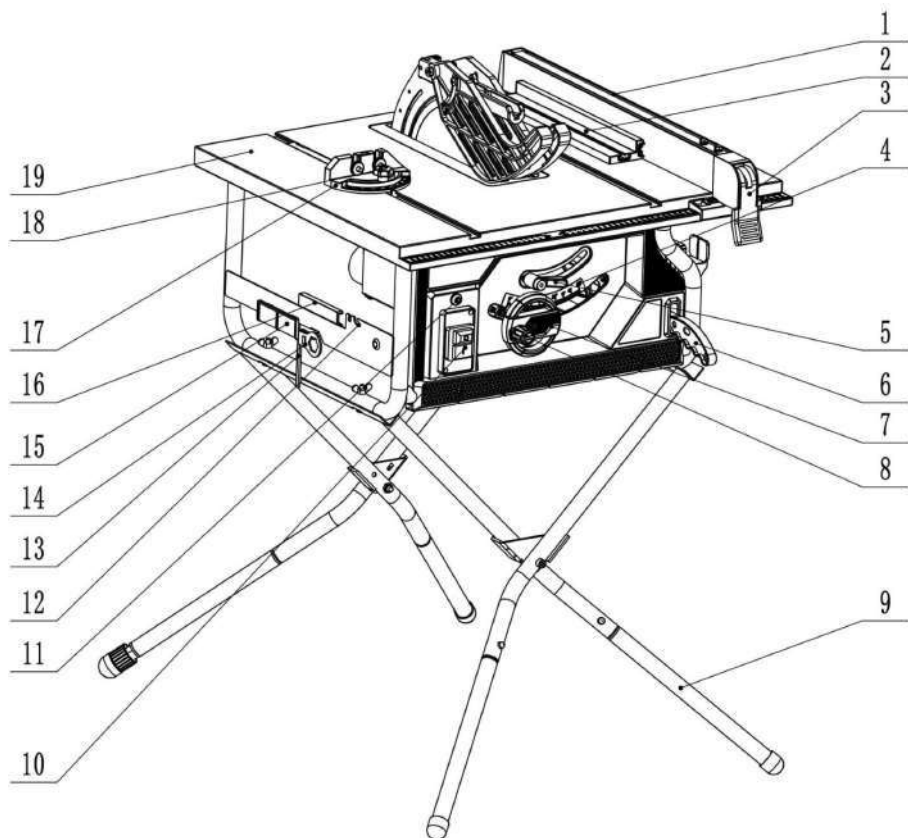


Рис. 2

- | | |
|--|---|
| 1. Параллельный упор | 13. Шестигранный ключ |
| 2. Подвижный упор | 14. Ключ для замены пильного диска |
| 3. Ручка фиксации параллельного упора | 15. Место хранения ключа для замены диска |
| 4. Шкала угла наклона | 16. Место хранения углового упора |
| 5. Ручка фиксации угла наклона | 17. Угловой упор |
| 6. Толкатель | 18. Фиксатор поворота углового упора |
| 7. Колесо настройки глубины резания и угла наклона | 19. Рабочий стол |
| 8. Ручка колеса настройки | |
| 9. Ножки подставки | |
| 10. Выключатель питания | |
| 11. Выключатель защиты от перегрузки | |
| 12. Место хранения защитного кожуха | |

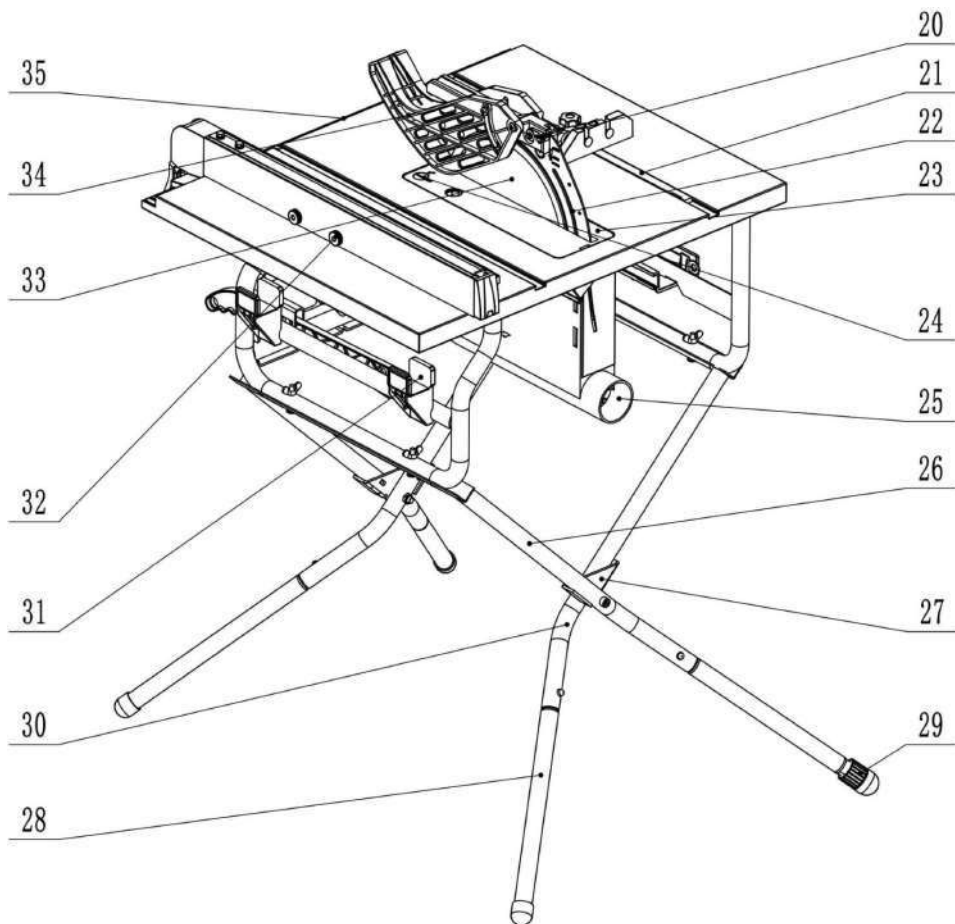


Рис. 3

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 20. Фиксатор защитного кожуха | 29. Регулируемая ножка подставки |
| 21. Направляющий паз для углового упора | 30. Внутренняя часть подставки |
| 22. Расклинивающий нож | 31. Место хранения подвижного упора |
| 23. Вставка стола | 32. Фиксатор подвижного упора |
| 24. Фиксатор вставки | 33. Пильный диск |
| 25. Отверстие для подключения пылеудаления (пылесоса) | 34. Защитный кожух |
| 26. Наружная часть подставки | 35. Шкала (для параллельного упора) |
| 27. Упор ножек подставки | |
| 28. Ножка подставки | |

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 230В частотой 50Гц. При использовании удлинителя его сечение должно быть 1,5 мм² (при длине до 30 метров) и более.

Станок может эксплуатироваться при температуре окружающей среды от +1 до +40 °С и относительной влажности воздуха до 80 % (при температуре 25 °С). Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не включайте его до тех пор, пока он не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

Установка станка

Станок должен быть установлен на прочной опорной поверхности, такой как верстак или подставка. Для этой цели в раме станка предусмотрены четыре отверстия для болтов.

Чтобы закрепить станок на верстаке, вставьте болты, длина которых соответствует размеру основания станка и толщине верстака (или другой монтажной поверхности) с учетом стопорных шайб и гаек. Надежно затяните все болты.

После установки внимательно осмотрите верстак, чтобы убедиться в отсутствии возможности его перемещения во время использования. Если есть возможность опрокидывания, скольжения или качания, то перед началом работы закрепите верстак к полу.

Чтобы установить станок на подставку, обратитесь к следующему пункту.

Сборка подставки

Внимание! Не используйте подставку для других целей или с другим оборудованием.

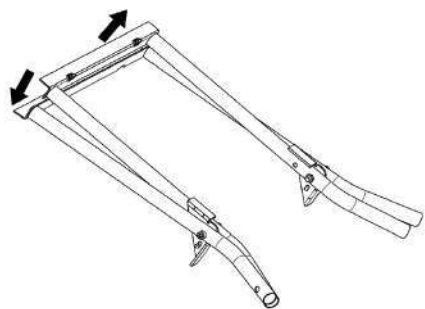


Рис. 4

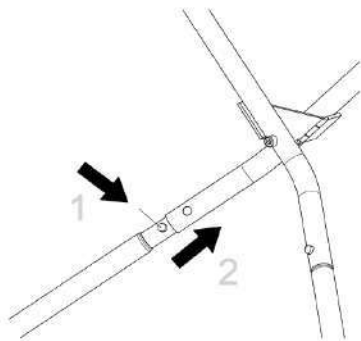
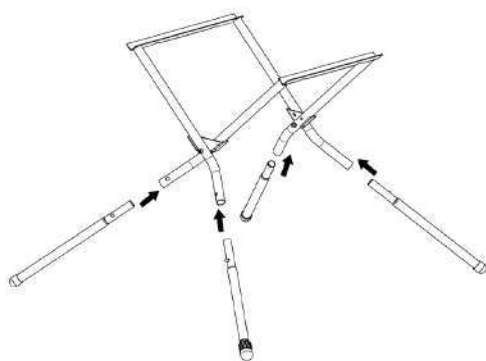
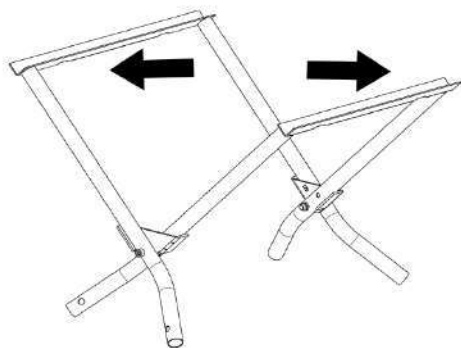


Рис. 5

1. Разложите узел подставки (рис. 4)

2. Плотно вставьте нижние ножки во внешнюю верхнюю часть 1. Совместите шип (1) на нижних ножках с отверстиями на внешней верхней части (2) (рис. 5).

Установка станка на подставку

ВНИМАНИЕ! Перед установкой станка опустите диск в самое нижнее положение.

ВНИМАНИЕ! Не поднимайте станок без посторонней помощи. Станок тяжелый. Держите его как можно ближе к телу. Согните ноги в коленях и поднимайте станок за счет ног, а не за счет спины. Несоблюдение этих мер предосторожности может привести к травме спины.

Установите станок на подставку таким образом, чтобы отверстия в раме станка совпадали с отверстиями в кронштейнах подставки.

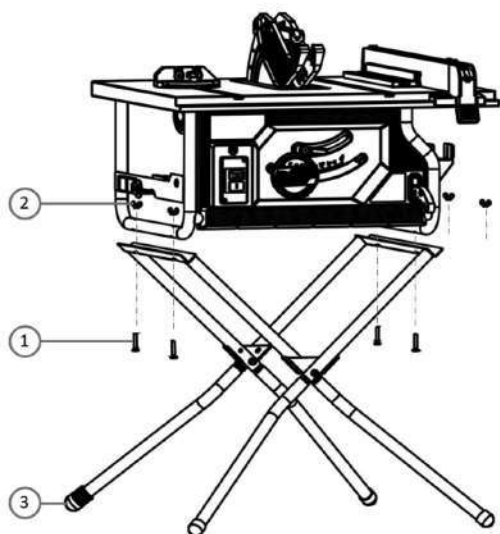


Рис. 6

ВНИМАНИЕ! При установке подставки убедитесь, что каждая ножка полностью отведена в сторону для обеспечения устойчивости.

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что рама станка плотно прилегает к подставке и что все ножки касаются пола.

Вставьте болты 1 в отверстия в подставке и раме. Закрепите гайками 2 и надежно затяните.

Перед использованием убедитесь, что станок установлен на ровном месте, а подставка жесткая.

Если станок качается, отрегулируйте регулировочную ножку 3, чтобы подставка стояла ровно (рис. 6).

Снятие и установка вставки в рабочем столе

ВНИМАНИЕ! Вставка должна находиться на одном уровне с рабочим столом. Если вставка расположена слишком высоко или слишком низко, заготовка может зацепиться за края, что приведет к зацеплению или отдаче, что может привести к серьезным травмам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При снятии или замене настольной вставки будьте предельно осторожны с движениями руками, избегайте контакта с пильным диском, что может привести к серьезным травмам.

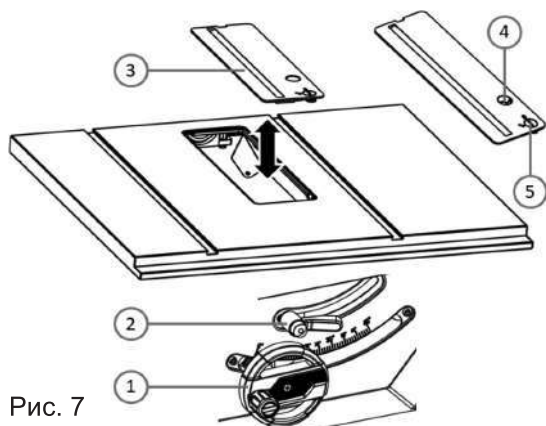


Рис. 7

Опустите пильный диск до упора, повернув ручку 1 регулировки высоты против часовой стрелки.

Зафиксируйте наклон диска, повернув рычаг фиксации 2 угла наклона по часовой стрелке (рис. 11).

- Снятие вставки 3 (рис. 7): поверните фиксатор (5) по часовой стрелке, чтобы разблокировать вставку. Вставьте указательный палец в отверстие (4) во вставке и вытяните вставку в направлении передней части пилы.

- Установка вставки на место: опустите вставку вниз и поверните фиксатор (5) против часовой стрелки.

Установка и положение раскливающего ножа

ВНИМАНИЕ! Этот станок поставляется с раскливающим ножом в среднем положении. Раскливающий нож должен быть установлен в крайнем верхнем положении, чтобы закрепить защитный кожух диска для выполнения всех операций пиления.

ВНИМАНИЕ! Раскливающий нож имеет три отверстия для трех положений (рис. 8).

Самое верхнее положение предназначено для сквозных пропилов.

Среднее положение предназначено для сквозных пропилов без защитного кожуха.

Нижнее положение предназначено для резки пазов (без защитного кожуха)



Рис. 8

Выключите пилу и выньте вилку из розетки.

Расположение органов управления высотой пильного диска и наклона смотри в разделе «7.Эксплуатация».

Установка раскливающего ножа в крайнее верхнее положение (для сквозных пропилов)

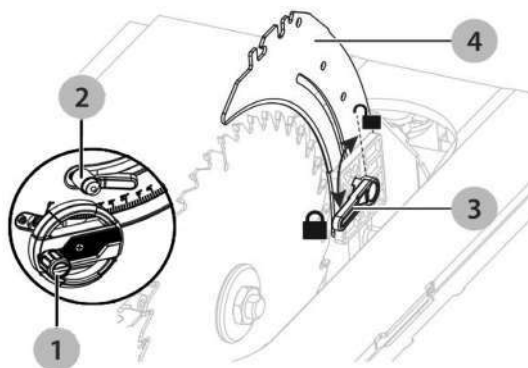


Рис. 9

Снимите вставку стола.

Установите угол наклона пильного диска равным 0°.

Зафиксируйте пильное полотно, повернув рычаг фиксации угла наклона 2 по часовой стрелке.

Поднимите пильный диск в крайнее верхнее положение, повернув ручку регулировки высоты 1 по часовой стрелке.

Разблокируйте фиксатор расклинивающего ножа 3 (рис. 9), повернув его по часовой стрелке.

Возьмитесь за расклинивающий нож 4 и потяните в правую сторону пилы, чтобы освободить его от подпружиненного стопорного штифта.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение, зацепив подпружиненный стопорный штифт.

Зафиксируйте расклинивающий нож фиксатором 3, повернув его против часовой стрелки.

Установите на место вставку для стола.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Будьте предельно осторожны при регулировке положения расклинивающего ножа. Не прикасайтесь к пильному диску.

Чтобы установить расклинивающий нож в среднее или нижнее положение, выполните описанную выше процедуру.

Снятие и установка пильного диска

ВНИМАНИЕ! Для правильной работы зубья пильного диска должны быть направлены вниз, к передней части пилы. Несоблюдение этой инструкции может привести к повреждению пильного диска, пилы или обрабатываемой детали.

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что пильный диск установлен таким образом, чтобы вращаться в правильном направлении. Не используйте шлифовальные круги, проволочные щетки или абразивные круги для настольной пилы. Неправильная установка пильного диска или использование не рекомендованных принадлежностей могут привести к серьезным травмам.

ВНИМАНИЕ! Используйте только пильный диск диаметром 250-254 мм. Чтобы избежать травм при случайном включении, убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении.

Выключите пилу и выньте вилку из розетки.

Опустите пильное полотно и снимите настольную вставку.

Убедитесь, что рычаг фиксации угла наклона надежно зафиксирован.

Поверните ручку регулировки высоты по часовой стрелке, чтобы поднять диск на максимальную высоту.

Снимите вставку с рабочего стола.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Достаньте ключи для установки пильного диска из места хранения.

Демонтаж пильного диска

Ключ 1 наденьте на прижимной фланец 5 пильного диска (рис. 10).

Шестигранный ключ (3) вставьте в шестигранную головку винта (4).

Крепко удерживая ключ (1) открутите винт (4) шестигранным ключом (3), вращая его против часовой стрелки.

Снимите прижимной фланец (5), шайбу (8) и пильный диск (6).

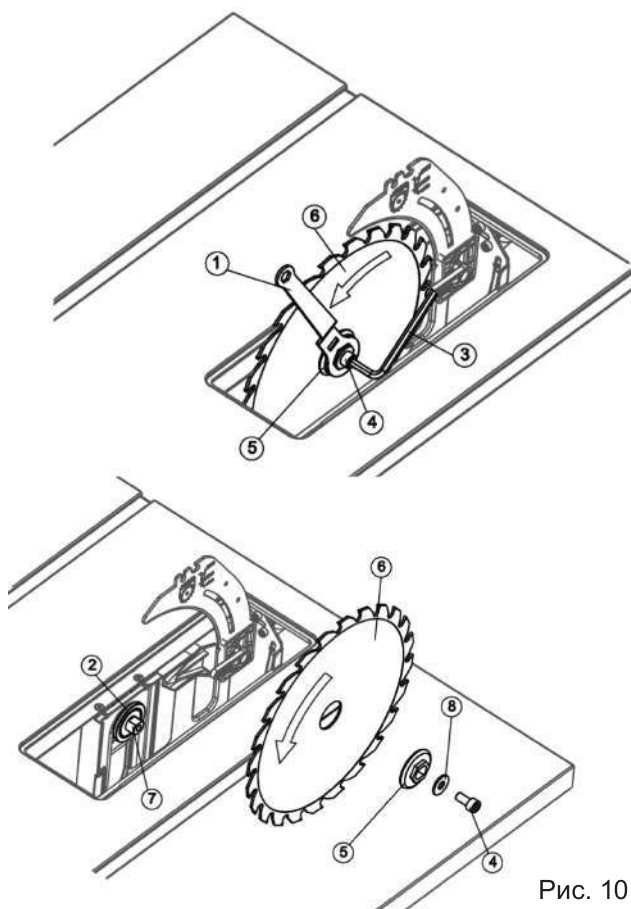


Рис. 10

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Будьте предельно осторожны при ослаблении винта (4). Крепко держите оба ключа.

Не допускайте соскальзывания рук и соприкосновения их с пильным диском.

Установка пильного диска

Установите новый пильный диск на вал 7 (рис. 10). Убедитесь, что зубья пильного диска направлены вперед и вниз. Наденьте на вал фланец (5) и шайбу (8).

С помощью ключей надежно затяните винт (4) по часовой стрелке.

НЕ затягивайте слишком сильно.

Опустите пильный диск в самое нижнее положение и установите вставку рабочего стола.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если внутренний фланец (2) был снят, установите его на место, прежде чем устанавливать пильный диск на вал. Несоблюдение этого требования может привести к несчастному случаю.

Установка защиты пильного диска

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Защитный кожух должен быть всегда на месте (за исключением случаев, когда он снимается для глухого пиления) и быть в исправном рабочем состоянии. Несоблюдение данной инструкции может привести к серьезным травмам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При установке защитного кожуха расклинивающий нож должен находиться в самом верхнем положении, чтобы обеспечить надлежащий охват пильного диска. Любое другое положение расклинивающего ножа не дает работать защитному кожуху должным образом, что может увеличить риск получения серьезных травм.

Выключите станок и выньте вилку из розетки.

Потяните за кнопку 1 (рис. 11) на защитном кожухе и вставьте штифты (2) и (3) на защитном кожухе (4) в пазы (5) и (6) на расклинивающем ноже.

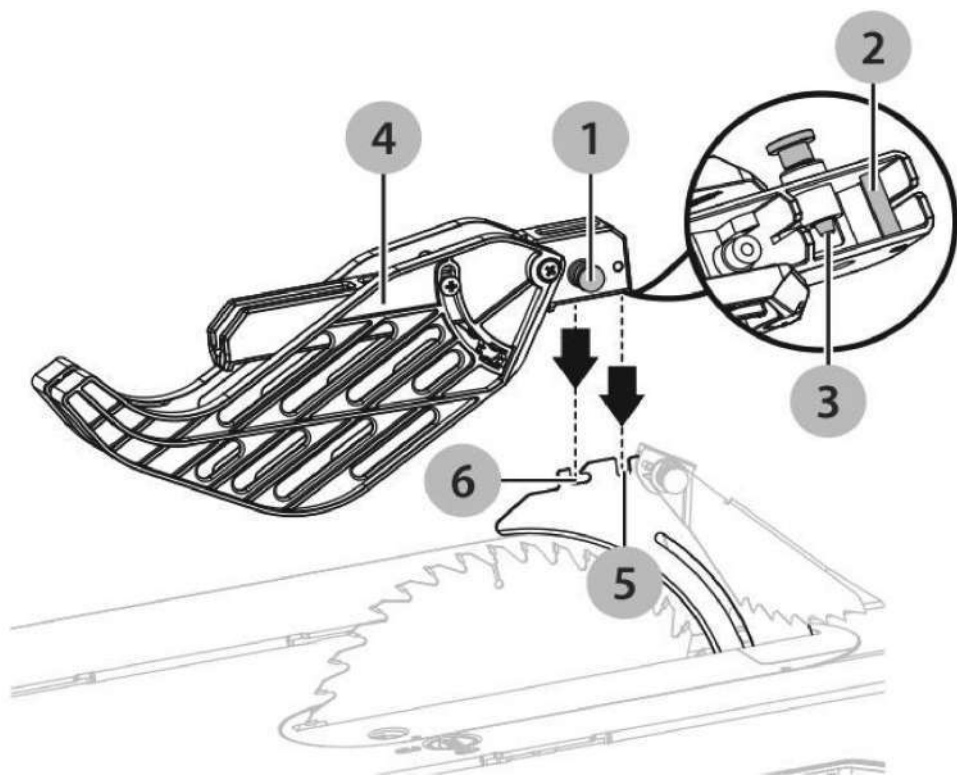
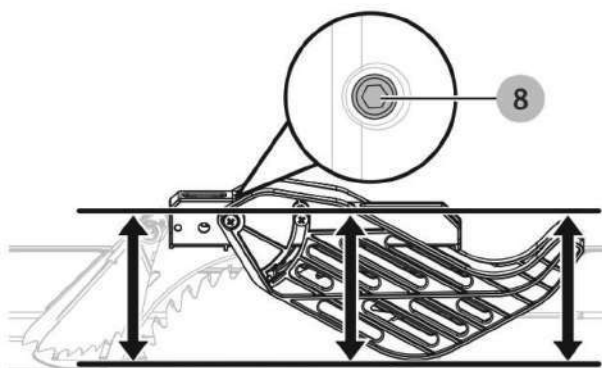


Рис. 11

Полностью наденьте защитный кожух на расклинивающий нож. Нажмите на кнопку 1 и отпустите ее, чтобы зафиксировать защитный кожух в нужном положении.



Если защитный кожух не параллелен столу, когда расклинивающий нож находится в верхнем положении, отрегулируйте установочный винт 8 (рис. 12) шестигранным ключом размером 2,5 мм (не входит в комплект поставки).

Рис. 12

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При использовании защитного кожуха поднимите левую и правую части кожуха и убедитесь, что они двигаются независимо друг от друга и соприкасаются с поверхностью стола. Защитный кожух можно поднять для регулировки линии реза, но перед запуском пилы его необходимо опустить, чтобы он касался поверхности стола.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед запуском станка убедитесь, что защитный кожух свободно перемещается по вертикали.

Установка параллельного упора

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Чтобы снизить риск получения травм, перед началом любой операции всегда следите за тем, чтобы упор был параллелен пильному диску.

Ослабьте крепление упора 1, подняв фиксирующую рукоятку 2 (рис. 13).

Положите задний фиксатор 3 на заднюю часть пильного стола и слегка потяните упор вперед. Опустите передний конец упора на направляющую поверхность на передней шкале.

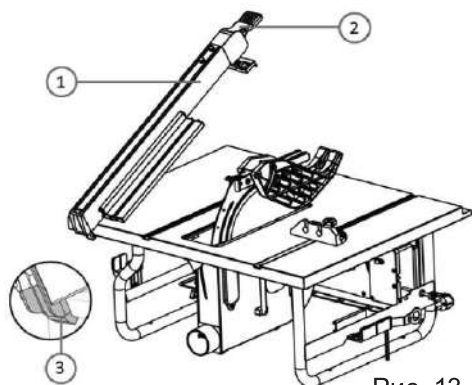


Рис. 13

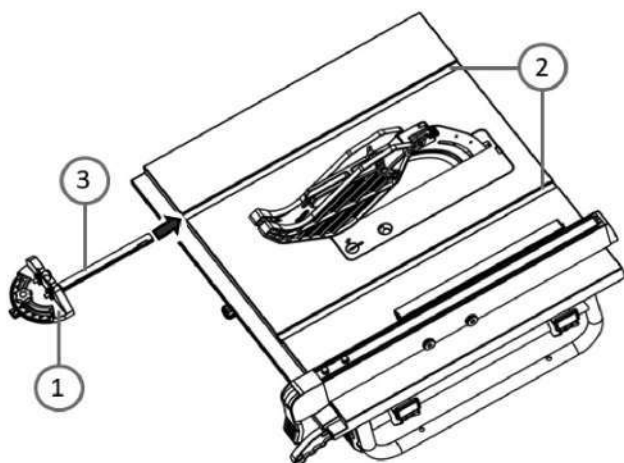
Проверьте плавность скольжения упора по рабочему столу и передней шкале.

Опустите фиксирующую ручку 2 вниз и зафиксируйте упор.

Когда упор зафиксирован, фиксирующий рычаг 2 должен быть направлен вниз.

Убедитесь, что фиксирующая рукоятка надежно фиксирует упор на месте. Если требуется регулировка параллельности упора, смотрите «Настройка фиксации параллельного упора» разделе 8.

Установка углового упора



Угловой упор 1 (рис. 14) может быть установлен в любом из двух пазов 2 рабочего стола, с любой стороны от пильного диска.

Вставьте направляющую рейку 3 углового упора 1 в один из направляющих пазов 2 рабочего стола.

Рис. 14

Хранение принадлежностей на настольной пиле

Станок имеет два удобных места для хранения (по одному с каждой стороны пилы), специально предназначенных для принадлежностей пилы: толкателя (1), параллельного упора и подвижного упора (2), углового упора и защитного кожуха пильного диска (3) и ключей для замены пильного диска (4) (рис. 15).

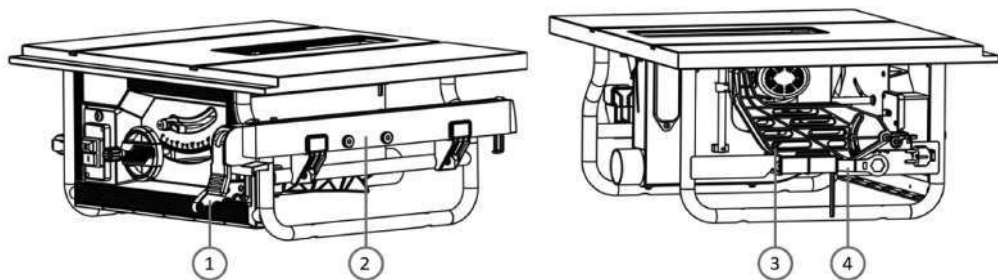
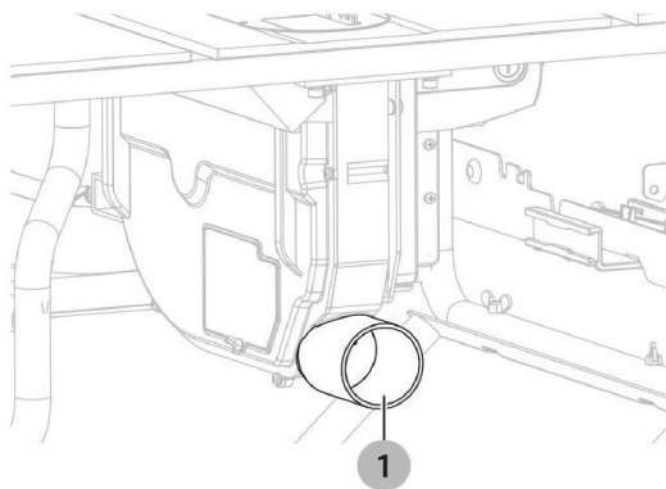


Рис. 15

Если станок не используется, отключите ее от сети и закрепите принадлежности в местах хранения.

Подключение системы пылеудаления



Отверстие для удаления пыли 1 (рис. 16) диаметром 35 мм расположено на задней панели настольной пилы. К нему с помощью шланга можно подключить систему сбора пыли или пылесос.

ВНИМАНИЕ! Следует размещать шланги таким образом, чтобы они не мешали работе пилы.

Рис. 16

ВНИМАНИЕ! Настоятельно рекомендуется подключать систему сбора пыли к отверстию для удаления пыли.

ВНИМАНИЕ! Станок необходимо регулярно проверять на наличие пыли и чистить при загрязнении, в противном случае существует опасность перегрева и возможного возгорания пыли.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо регулировок или снятием/установкой насадок выключите станок и отключите его от электросети.

Перед началом работы проверьте, что пильный диск надежно зафиксирован на валу, угол наклона диска зафиксирован, защитный кожух исправен и свободно двигается, параллельный упор параллелен пильному диску, угол поворота на угловом упоре зафиксирован.

ВСЕГДА используйте соответствующие средства защиты глаз, органов слуха и органов дыхания, а также толкатель.

Отдача

Отдача может возникать, когда пильный диск застревает или заедает, в результате чего заготовка с большой силой и скоростью отбрасывается в сторону оператора. Если ваши руки находятся рядом с пильным диском, они могут оторваться от заготовки и соприкоснуться с пильным диском. Очевидно, что отдача может привести к серьезным травмам и во избежание этого необходимо принять меры предосторожности.

Отдача может быть вызвана любым действием, при котором пильный диск застревает в древесине, например, следующим:

- При выполнении распила с неправильной установкой глубины пиления.
- Распиливание сучков или гвоздей в заготовке.
- Перекручивание древесины при выполнении распила.
- Отсутствие опоры под заготовкой.
- Пиление с приложением избыточного усилия.
- Распил деформированных или влажных пиломатериалов.
- Использование не соответствующего задаче пильного диска.
- Несоблюдение правил эксплуатации.
- Неправильное использование станка.
- Резка тупым, грязным или неправильно установленным пильным диском.

Как избежать отдачи.

Отдачи можно избежать, приняв следующие надлежащие меры предосторожности:

- Установка правильной глубины резания (высота подъема пильного диска над рабочим столом) :

Всегда используйте правильную настройку глубины пропила. Верхняя часть зубьев пильного диска 2 должна выходить за пределы заготовки 1 на величину от 3 до 6 мм (рис. 17).

- Осмотр. Перед началом распила осмотрите изделие на наличие сучков или гвоздей. Все незакрепленные сучки выбейте молотком. Ни в коем случае не пилите незакрепленные сучки или гвозди.

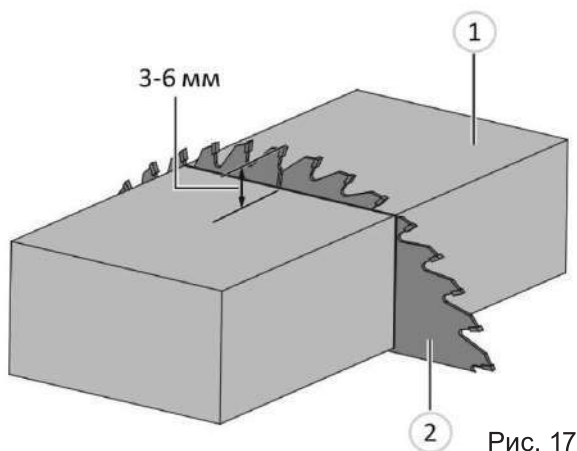


Рис. 17

- При продольном пилении всегда используйте параллельный упор. При поперечном пилении используйте угловой упор. Это помогает предотвратить перекручивание древесины при пилении.

• Выровняйте параллельный упор так, чтобы он был параллелен пильному диску. Не параллельная направляющая упора прижмет заготовку к пильному диску и вызовет отдачу.

• Всегда используйте чистый, острый и правильно установленный пильный диск. Никогда не работайте тупым, деформированным пильным диском или пильным диском с треснутыми или сломанными зубьями. Острый и правильно установленный пильный диск минимизирует заедание, увод и отдачу.

- Чтобы избежать защемления пильного диска, перед началом пиления поддерживайте заготовку необходимым образом. Поддерживайте большие панели, чтобы свести к минимуму риск защемления и отдачи пильного полотна. Большие панели имеют свойство прогибаться под собственным весом. Под все части панели, выступающие за поверхность стола, должны быть установлены опоры.

- При выполнении пиления используйте равномерное давление. Никогда не применяйте силу при работе.

- Не распиливайте влажные или деформированные пиломатериалы.

- Соблюдайте особую осторожность при работе с материалами, имеющими скользкую поверхность – эффективность работы защиты от отдачи может быть очень низкой.

- Соблюдайте особую осторожность при выполнении несквозных пропилов.

- Соблюдайте особую осторожность при пиление скрученной, узловатой, деформированной заготовки или заготовки с неровной кромкой, направляя ее с помощью параллельного или углового упоров. Такая заготовка неустойчива и может привести к смещению пропила с пильным диском, заеданию и отдаче.

- Всегда направляйте заготовку обеими руками или с помощью толкателей и/или упоров. Следите за тем, чтобы ваше тело находилось в удобном положении и было готово к восприятию отдачи. Никогда не стойте прямо на одной линии с пильным диском. Всегда располагайте свое тело с той стороны пилы, где находится упор. Отдача может привести к тому, что заготовка с большой скоростью полетит в сторону любого человека, стоящего впереди и на одной линии с пильным диском.

- Никогда не протягивайте руку за пильный диск, чтобы потянуть деталь за ним или поддержать заготовку. Это может привести к случайному соприкосновению с пильным диском.

- Никогда не удерживайте и не прижимайте отрезаемую заготовку к вращающемуся пильному диску. Прижатие отрезаемой заготовки к пильному диску приведет к заклиниванию и отдаче.

- Использование направляющей поможет надежно прижать заготовку к пильному столу или упору при выполнении сквозных пропилов. Направляющая помогает контролировать заготовку в случае отдачи.

- Никогда не распиливайте более одной заготовки, уложенной вертикально или горизонтально. Пильный диск может зацепиться за одну или несколько заготовок и вызвать отдачу.

- Очистите пилу, кожух пильного диска, поверхность рабочего стола и все места, где могут скапливаться опилки или обрезки заготовок .

- Используйте соответствующий работе пильный диск.

- Всегда используйте расклинивающий нож для каждой операции, где это возможно. Использование ножа значительно снизит риск отдачи.

Выключатель питания и кнопка сброса перегрузки

Станок включается нажатием зеленой кнопки «1» на выключателе питания 1 (рис. 18).

Выключение производится нажатием красной кнопки «0» на выключателе питания 1.

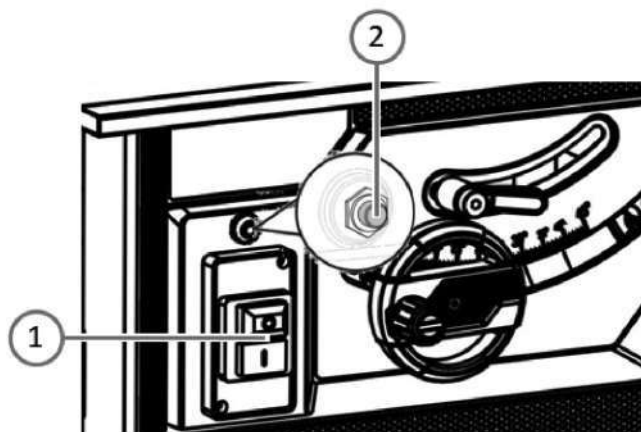


Рис. 18

Станок автоматически выключится при отключении питания, перезапустить станок можно нажав зеленую кнопку «1» (защита от «рестарта») на переключателе включения/выключения.

Станок оснащен защитой от перегрузки, которая автоматически отключает двигатель, если станок был перегружен при работе или при низком напряжении в сети. При срабатывании защиты подождите не менее пяти минут, пока двигатель остынет, и нажмите кнопку сброса перегрузки 2 (если кнопка не фиксируется в нажатом состоянии, то двигатель еще не достаточно остыл). После этого нажмите зеленую кнопку «1» на выключателе питания 1 для запуска двигателя.

Регулировка глубины реза (высоты пильного диска над рабочим столом)

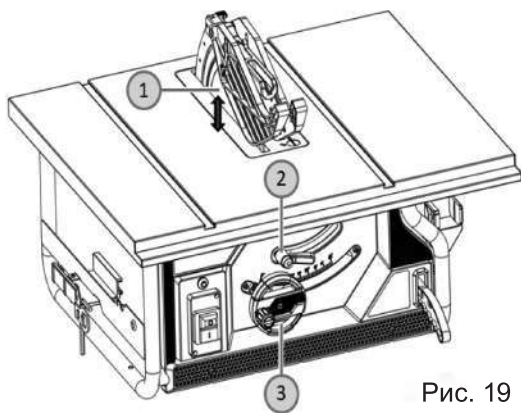


Рис. 19

Глубину реза следует выбирать таким образом, чтобы верхний край пильного диска был выше заготовки примерно на 3-6 мм, а низ впадины перед зубом находился ниже верхней поверхности заготовки.

Поверните рычаг фиксации 2 (рис. 19) по часовой стрелке для блокировки угла наклона.

Поднимите пильный диск (1), повернув ручку маховика (3) по часовой стрелке.

Опустите пильный диск, повернув ручку маховика (3) против часовой стрелки.

Убедитесь, что пильный диск выступает над рабочим столом на нужную высоту.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! После регулировки глубины реза убедитесь, что защитный кожух находится в правильном положении (касается рабочего стола). Несоблюдение этой инструкции может привести к серьезным травмам.

Изменение угла наклона пильного диска

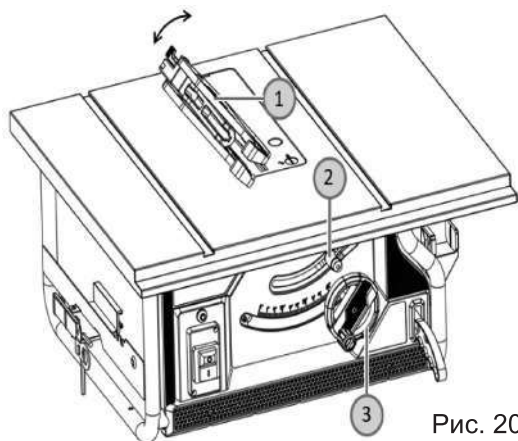


Рис. 20

ВНИМАНИЕ! При пилении под углом 90° угол наклона составляет 0° , а при пилении под углом 45° угол наклона составляет 45° .

Если индикатор наклона при положении пильного диска под углом 0° не находится на отметке «0», обратитесь к разделу 8 «Настройка индикатора наклона».

Ослабьте рычаг фиксации 2 (рис. 20) угла наклона поворотом против часовой стрелки.

Выставьте угол наклона перемещением маховика (3) право для увеличения угла наклона, влево – для уменьшения.

Убедитесь, что диск (1) находится под нужным углом. Затяните рычаг фиксации (2) поворотом по часовой стрелке.

Настройка параллельного упора

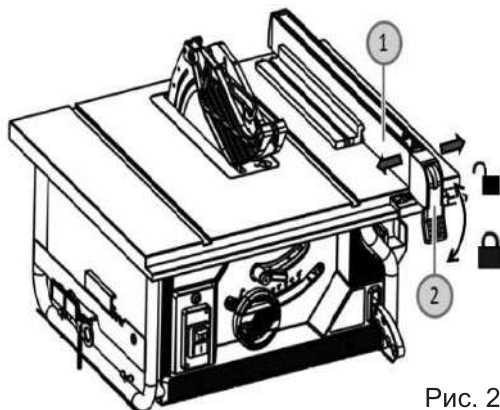
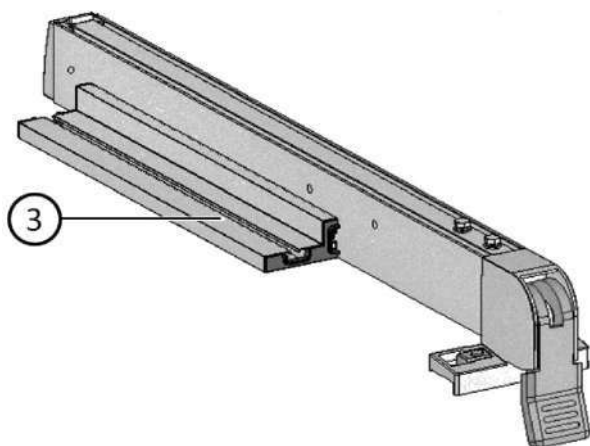


Рис. 21

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Чтобы снизить риск получения травм, перед началом любой операции всегда проверяйте, чтобы направляющая упора была параллельна пильному диску. Настройка описана в разделе 8.

Ослабьте направляющую 1 (рис. 21), подняв фиксирующую ручку (2) вверх.



Отодвиньте направляющую (1) на нужное расстояние от пильного диска и убедитесь, что она расположена ровно (параллельно пильному диску) на рабочем столе.

Опустите фиксирующую рукоятку (2) вниз, чтобы закрепить упор. В зафиксированном положении рукоятка (2) должна быть направлена вниз.

Рис. 22

Используйте подвижный упор 3 (рис. 22) при разрезании тонкой и/или узкой заготовки, чтобы упор не находился слишком близко к пильному диску.

Положение подвижного упора относительно параллельного упора можно менять, ослабив фиксирующие подвижный упор винты.

Подвижный упор может быть установлен с левой или правой стороны параллельного упора.

Подвижный упор можно устанавливать на угловой упор для увеличения удобства работы.

Если подвижный упор не используется, храните его в месте для хранения.

Использование углового упора

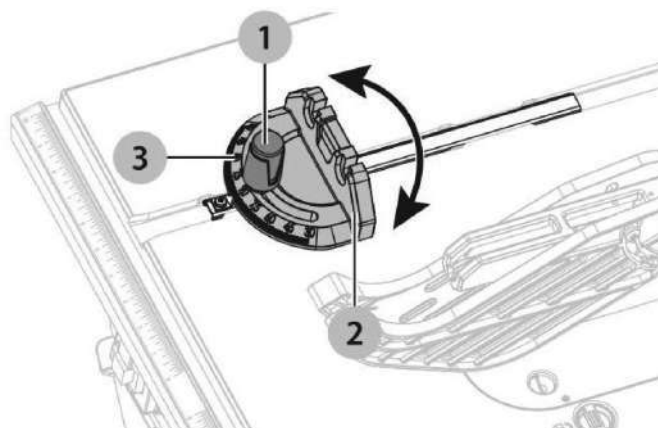


Рис. 23

Угловой упор используется при резке под углом. Для получения распилов с точными допусками рекомендуется выполнять контрольныерезы.

На рабочем столе имеются два продольных паза, по одному с каждой стороны пильного диска. При выполнении поперечного пиления под углом 90° можно использовать любой из них.

При выполнении комбинированного пиления (поперечного реза со скосом, полотно наклонено по отношению к рабочему столу) упор должен располагаться в пазу справа от диска, чтобы диск был направлен в сторону от упора и рук.

Упор можно повернуть на угол до 60° влево или вправо.

Вставьте направляющую рейку в паз на рабочем столе

Ослабьте фиксатор 1 (рис. 23), повернув его против часовой стрелки.

Поверните корпус (2) упора на требуемый угол, ориентируясь на показания стрелки и маркировку на корпусе упора.

Затяните фиксирующую ручку (1), поворачивая ее по часовой стрелке.

Приспособления

Там, где это возможно, следует использовать вспомогательные приспособления для резки, такие как толкатели и упоры различных видов, чтобы максимально эффективно управлять заготовкой для безопасного и точного реза. При выполнении сквозных пропилов или распиливании узкой заготовки всегда используйте толкатель, чтобы руки находились на безопасном (от 15 см) расстоянии от пильного диска.

Толкатель

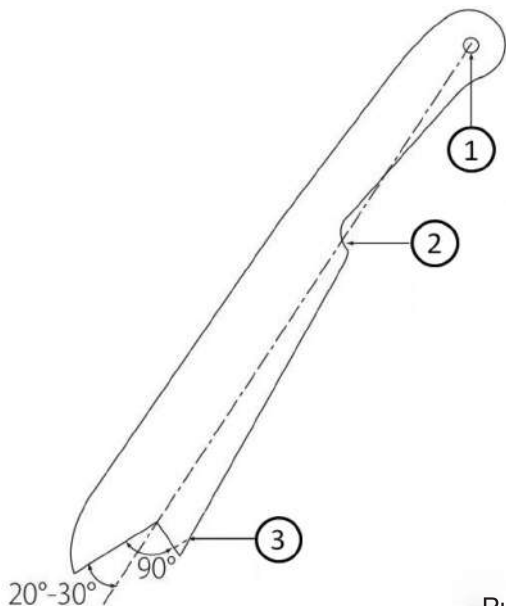


Рис. 24

К станку прилагается толкатель (рис. 24).

Другие вспомогательные приспособления можно приобрести отдельно или изготовить самостоятельно.

Толкатель можно приобрести или изготовить самостоятельно. Толкатель должен быть тоньше заготовки, с насечкой под углом 90° на одном конце и иметь рукоять для захвата на другом конце.

Для безопасной работы нужно использовать толкатель всякий раз, когда размер и форма обрабатываемой детали приближают ваши руки на расстояние менее 15 см к пильному диску.

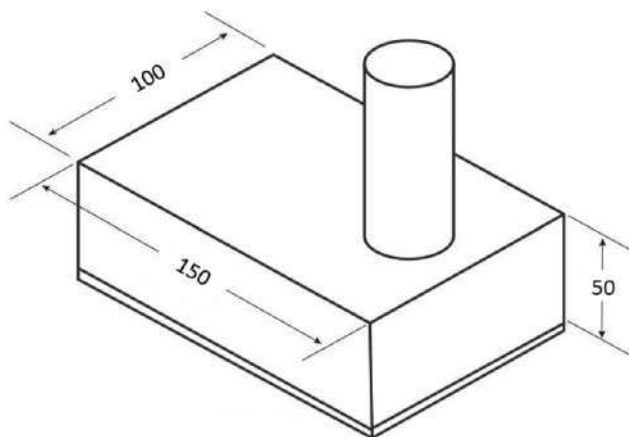
Для изготовления дополнительных толкателей не требуется специального дерева, главное, чтобы оно было прочным и достаточно длинным.

Убедитесь, что толкатель достаточно длинный и имеет уверенный захват края заготовки для предотвращения соскальзывания.

Рекомендуется иметь несколько толкателей одинаковой длины с насечками разного размера для разной толщины заготовки.

Форма может варьироваться в зависимости от ваших потребностей, при условии, что она выполняет свою функцию - удерживает руки на расстоянии от пильного диска.

Прижим (рис. 25)



Прижимы используются для надежного прижатия заготовки к столу. Они включают в себя какую-либо поверхность для захвата или ручку для удержания блока. Все винты, проходящие через нижнюю часть блока для крепления ручки, должны быть утоплены, чтобы избежать контакта с заготовкой.

Выберите кусок дерева шириной около 100 мм, длиной 150 мм и толщиной от 25 до 50 мм.

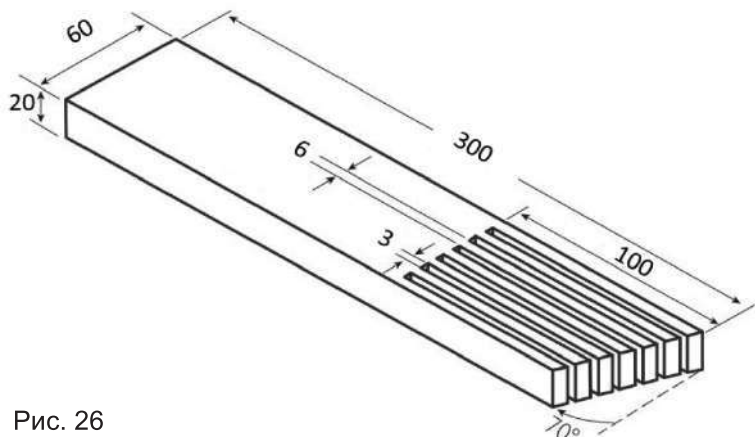
Рис. 25

Просверлите отверстие в блоке и приклейте круглый кусок древесины для использования в качестве ручки (можно расположить отверстие под углом, чтобы обеспечить более удобный захват ручки).

Приклейте к нижней части блока кусочек наждачной бумаги или какой-нибудь резиновый материал.

Пружинный упор (рис. 26)

Пружинный упор помогает контролировать заготовку, надежно прижимая ее к столу или параллельному упору.



Пружинный упор особенно полезен при обработке небольших заготовок и для выполнения сквозных разрезов. На конце пружинного упора имеется ряд узких прорезей, обеспечивающих упругое сцепление с обрабатываемой деталью.

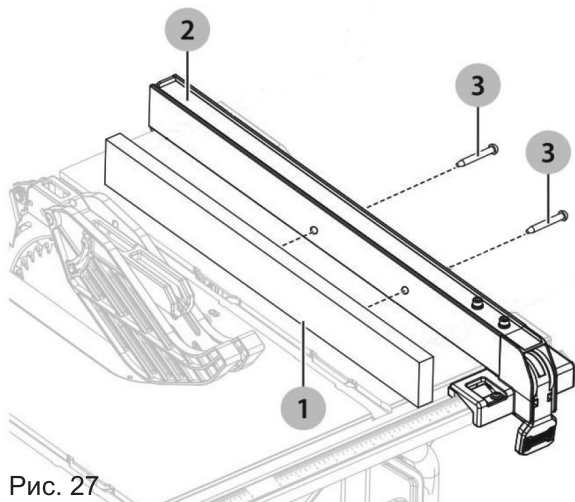
Рис. 26

Пружинный упор фиксируется на столе с помощью зажима.

Внимание! Пружинный упор монтируется перед пильным диском и должен взаимодействовать с заготовкой до ее касания пильного диска.

Один из вариантов пружинного упора изготавливается из доски толщиной около 20 мм, шириной 60 мм, длиной 300 мм.

Накладка на параллельный упор



Используется для перекрытия зазора между параллельным упором и рабочим столом. ВСЕГДА изготавливайте и используйте накладку при работе с материалом толщиной 3 мм и тоньше, чтобы предотвратить проскальзывание материала под параллельным упором.

Используйте кусок дерева толщиной 19-20 мм, шириной 60 мм и длиной, равной параллельному упору.

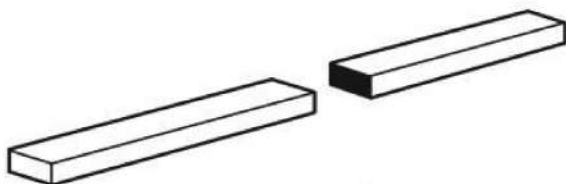
Рис. 27

Приложите накладку 1 (рис. 27) к параллельному упору (2), оперев на рабочий стол.

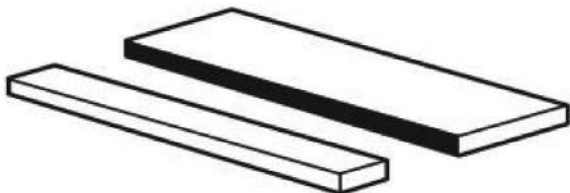
С обратной стороны упора прикрепите древесину к упору с помощью шурупов для дерева (3).

Рабочий процесс

Виды пиления



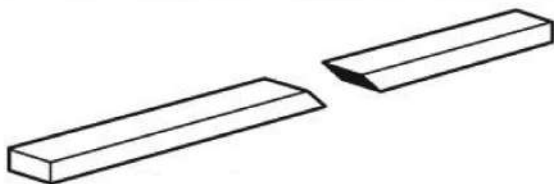
Поперечное пиление.
Выполняется под углом 90°
(угол наклона диска 0°)
поперек волокон заготовки



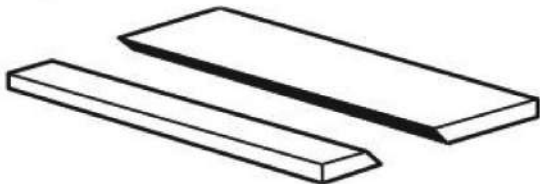
Продольное пиление
Выполняется под углом 90°
(угол наклона диска 0°)
вдоль волокон заготовки



Косое пиление
Выполняется под углом 90°
(угол наклона диска 0°)
под любым углом к волокнам заготовки



Поперечное пиление с наклоном
Выполняется под углом, отличным от 90°
(угол наклона диска от 0° до 45°)
поперек волокон заготовки



Продольное пиление с наклоном
Выполняется под углом, отличным от 90°
(угол наклона диска от 0° до 45°)
вдоль волокон заготовки



Комбинированное пиление
Выполняется под углом, отличным от 90° (угол наклона диска от 0° до 45°)
под любым углом к волокнам заготовки

Продольное пиление осуществляется с использованием параллельного упора.

Поперечное, косое и комбинированное требует применения углового упора.

Поперечное пиление

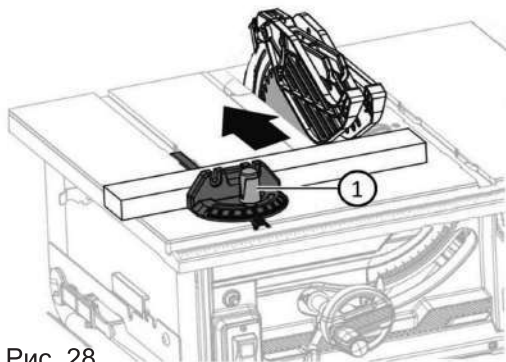


Рис. 28

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите указатель углового упора на 0° и затяните фиксирующую ручку.

Перед включением станка убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите станок зеленой кнопкой "1" (чтобы выключить станок, нажмите красную кнопку "0").

Дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими

руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу. Дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

ВНИМАНИЕ! При использовании углового упора

Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации 1 (рис. 28) углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

При пилении слева от диска правая рука держит фиксатор (1), левее ее находится левая рука, которая прижимает деталь к угловому упору.

При пилении справа от диска левая рука держит фиксатор (1), справа от нее находится правая рука, которая прижимает деталь к угловому упору.

Продольное пиление (рис. 29)

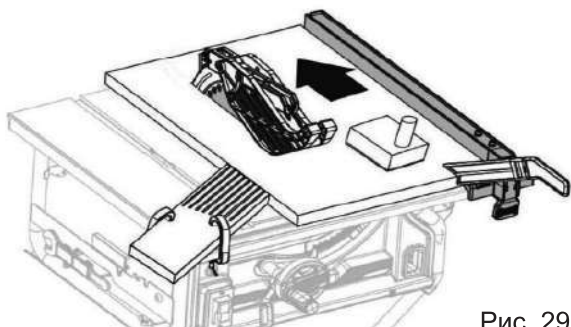


Рис. 29

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите параллельный упор на нужном расстоянии от диска и зафиксируйте его.

При работе с длинной заготовкой установите подставку на высоте рабочего стола пилы, сзади пилы и по бокам, по мере необходимости.

Установите пружинный прижим в соответствующем положении.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи руку, расположенную ближе всего к параллельному упору. Убедитесь, что кромка заготовки плотно прилегает к упору и поверхности стола. Если вы отрезаете узкий кусок, прикрепите подвижный упор к параллельному упору и используйте толкатель для подачи заготовки.

Выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При пилении всегда прикладывайте усилие (для подачи заготовки) к промежутку между параллельным упором и пильным диском. Используйте прижим (толкатель), если расстояние между параллельным упором и пильным диском составляет менее 150 мм, и используйте толкатель, если это расстояние составляет менее 50 мм. Толкатели позволят держать руку на безопасном расстоянии от пильного диска.

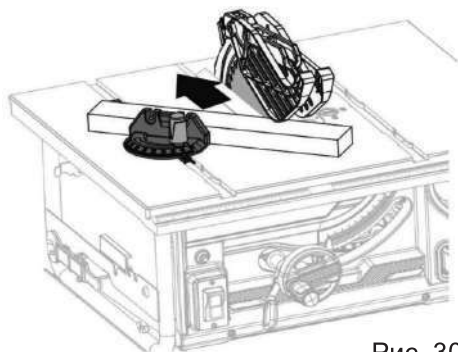


Рис. 30

Косое пиление (рис. 30)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

Снимите параллельный упор.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите угловой упор под нужным углом и зафиксируйте.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

ВНИМАНИЕ! Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

Поперечное пиление с наклоном

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

ВНИМАНИЕ! угловой упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

Снимите параллельный упор.

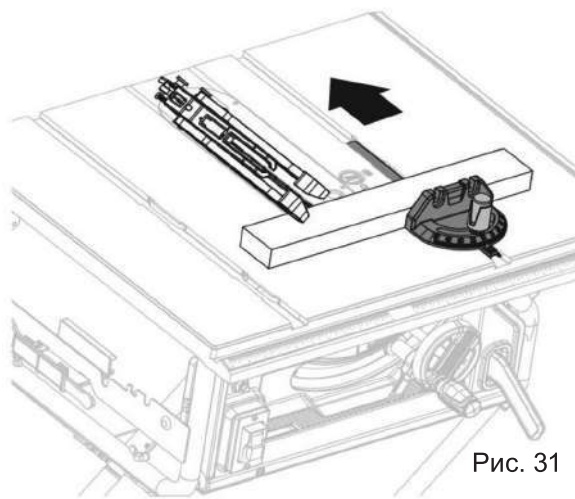


Рис. 31

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска

Установите угол поворота углового упора на 0°.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

ВНИМАНИЕ! Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

Продольное пиление с наклоном

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

ВНИМАНИЕ: Параллельный упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

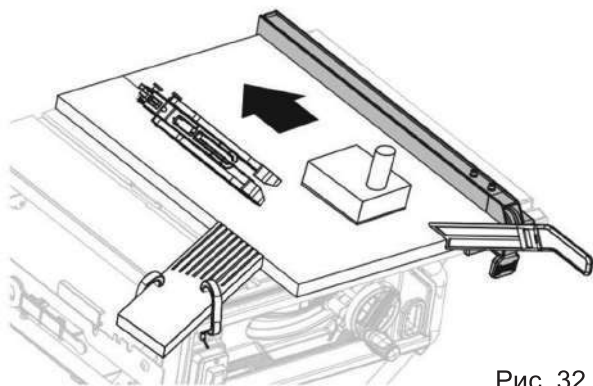


Рис. 32

Снимите угловой упор.

Установите пружинный прижим в соответствующем положении.

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите параллельный упор на нужном расстоянии от диска и зафиксируйте его.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи руку, расположенную ближе всего к параллельному упору. Убедитесь, что кромка заготовки плотно прилегает к упору и поверхности стола. Если вы отрезаете узкий кусок, установите подвижный упор на параллельный упор и используйте толкатель для подачи заготовки.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

Комбинированное пиление

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь, что защитный кожух диска установлен и работает должным образом.

ВНИМАНИЕ! Угловой упор должен находиться справа от диска, чтобы не вызвать отдачу.

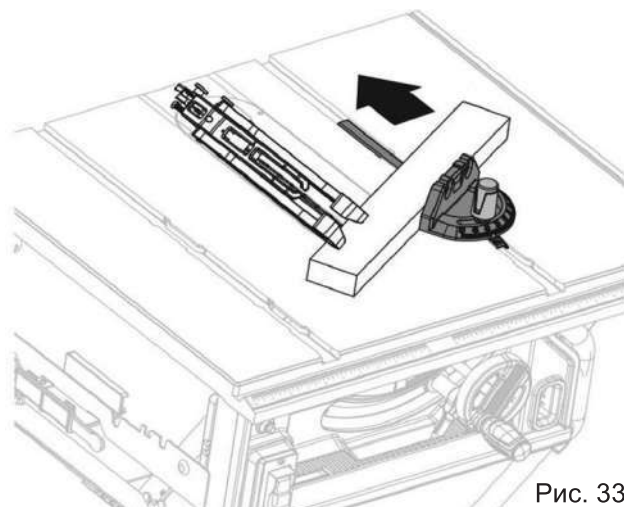


Рис. 33

Снимите параллельный упор.

Разблокируйте ручку фиксации угла наклона.

Выставьте требуемый угол наклона и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

Установите угловой упор под нужным углом и зафиксируйте.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Прижимайте заготовку обеими руками к угловому упору и подайте заготовку на пильный диск.

ВНИМАНИЕ! Рука, находящаяся ближе всего к пильному диску, должна находиться на ручке фиксации углового упора, а рука, наиболее удаленная от пильного диска, должна находиться на обрабатываемой детали.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

Работа с большими панелями

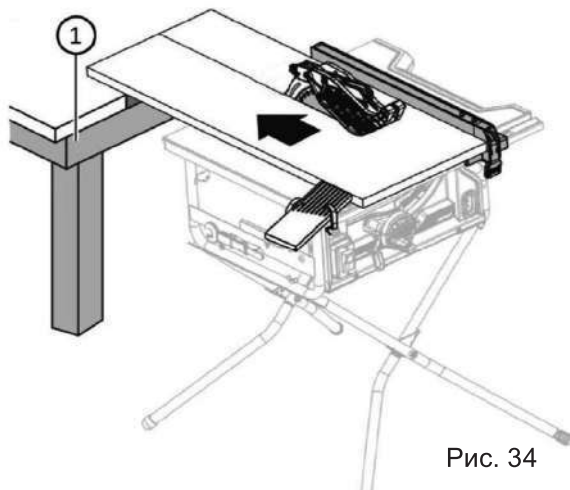


Рис. 34

Убедитесь, что станок надежно закреплен на рабочей поверхности, чтобы избежать опрокидывания под весом большой панели.

При работе с длинной заготовкой установите сзади подставку 1 (рис. 34) на высоте рабочего стола пилы.

Выполнение глухого (несквозного) пропила

Изготовление глухого пропила может быть выполнено вдоль или поперек волокон.

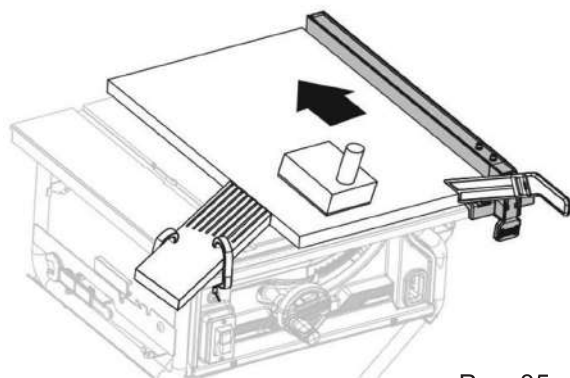


Рис. 35

Такая операция необходима для изготовления пазов, шпунтов и выступов. Это единственный тип резки, который выполняется без установленного защитного кожуха пильного диска.

По завершении операции верните защитный кожух пильного диска на место.

Снимите защитный кожух диска.

Установите расклинивающий нож в среднее положение.

Разблокируйте рычаг блокировки наклона, установите угол

уклона 0° и зафиксируйте.

Установите нужную высоту вылета пильного диска.

В зависимости от формы и размера детали используйте угловой или параллельный упор.

Перед включением пилы убедитесь, что заготовка не соприкасается с диском.

Включите пилу и дайте диску набрать полную скорость, прежде чем начать пиление.

Используйте для подачи толкатель.

Когда пиление будет выполнено, выключите пилу и дождитесь полной остановки диска, прежде чем снимать заготовку.

Работа с дисками Dado (пазовыми регулируемыми дисками).

Станок позволяет работать с дисками Dado диаметром 200 мм и шириной до 12,7 мм.

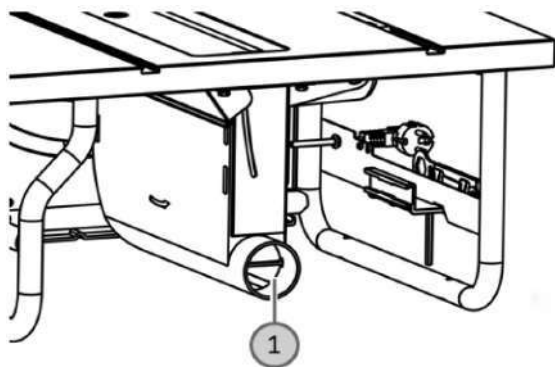
Для работы с ними требуется замена вставки в стол, перевод расклинивающего ножа в нижнее положение, снятие штатного пыльного диска и защитного кожуха пыльного диска.

Инструкция по настройке дисков Dado предоставляется производителем дисков.

Работа с дисками выполняется аналогично выполнению глухого (несквозного) пропила.

После окончания работы с дисками Dado верните станок в исходное состояние (установите защиту пыльного диска).

Пылеудаление



Станок имеет патрубок 1 (рис. 36) диаметром 35 мм для подключения строительного пылесоса или внешней системы пылеудаления.

Рис. 36

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Каждый раз после работы рекомендуется очищать корпус станка и вентиляционные отверстия от грязи и пыли мягкой тканью или салфеткой. Устойчивые загрязнения рекомендуется устранять при помощи мягкой ткани, смоченной в мыльной воде. Недопустимо использовать для устранения загрязнений растворители: бензин, спирт и т.п. Применение растворителей может привести к повреждению корпуса инструмента.

Периодически требуется проверять состояние щеток двигателя, которые являются расходным материалом. В случае износа их требуется заменить.

Настройка

Настройка угла наклона пильного диска в положение 0° и 45°

Этот станок оснащен фиксаторами, которые позволяют быстро установить пильное полотно под углом 90° (угол наклона 0°) или 45° к столу. Угловые настройки пилы были установлены на заводе-изготовителе и, если они не были повреждены при транспортировке, не требуют настройки при сборке. После длительного использования их, возможно, потребуется проверить.

Выключите станок и отсоедините его от розетки.

Поднимите диск на максимальную высоту, повернув ручку регулировки высоты по часовой стрелке.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Настройка угла 0°.

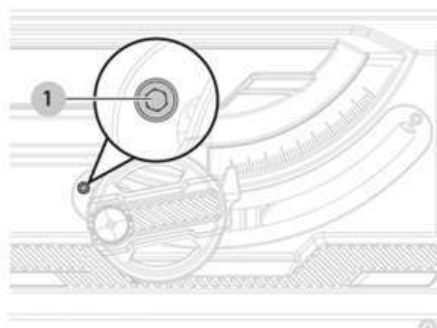


Рис. 37

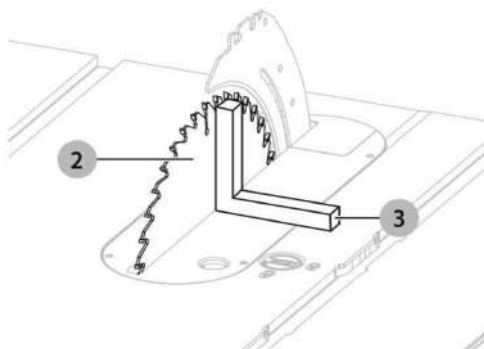


Рис. 38

Разблокируйте рычаг фиксации наклона

Открутите установочный винт 1 (рис. 37) на 0° (расположен слева от направляющей наклона) с помощью шестигранного ключа размером 4 мм (не входит в комплект поставки).

Установите угольник 3 (рис. 38) (не входит в комплект поставки) справа от пильного диска 2 на рабочий стол. Вертикальная часть угольника и тело пильного диска должны быть параллельны.

Следите за тем, чтобы угольник соприкасался с плоской частью пильного полотна, а не с зубьями.

Заблокируйте рычаг фиксации угла наклона.

Затяните установочный винт. Еще раз проверьте прямоугольность и при необходимости повторите настройку.

Сделайте пробный пропил.

Настройка угла 45°

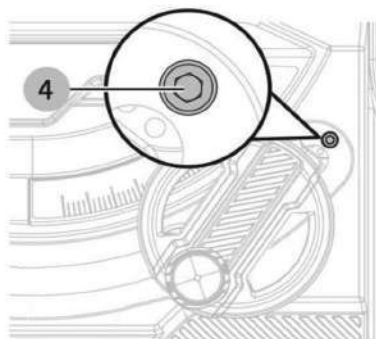


Рис. 39

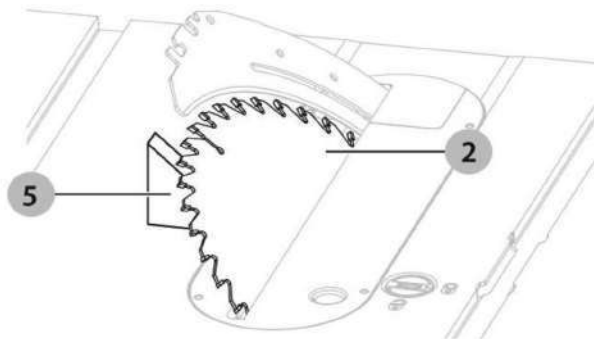


Рис. 40

Разблокируйте рычаг фиксации наклона.

Открутите установочный винт 4 (рис. 39) на 45° (расположен справа от направляющей наклона) с помощью шестигранного ключа размером 4 мм (не входит в комплект поставки).

Установите угольник (5) (не входит в комплект поставки) слева от пильного диска (2) на рабочий стол. Верхняя грань угольника и тело пильного диска должны быть параллельны.

Следите за тем, чтобы угольник соприкасался с плоской частью пильного полотна, а не с зубьями.

Заблокируйте рычаг фиксации угла наклона.

Затяните установочный винт (4). Еще раз проверьте угол угольником и при необходимости повторите настройку.

Сделайте пробный пропил.

Настройка положения пильного диска

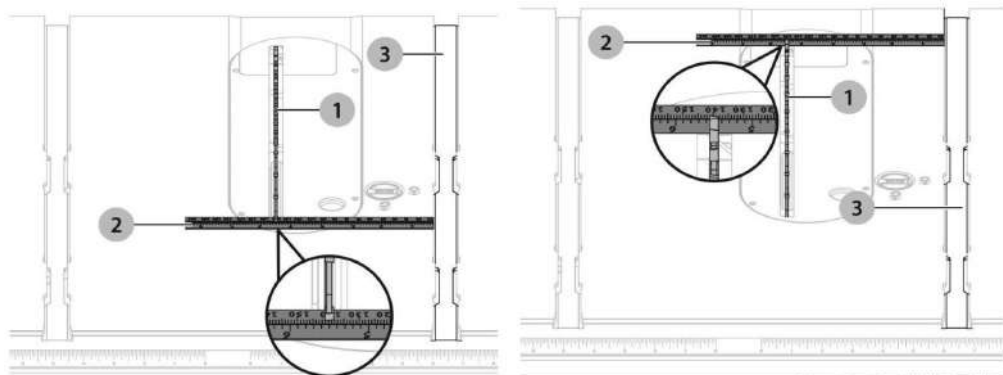


Рис. 41

ВНИМАНИЕ! Пильный диск должен располагаться параллельно пазу для углового упора, для предотвращения обратного удара. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

Не ослабляйте болты до проверки необходимости регулировки. Как только болты будут ослаблены, регулировку придется провести снова.

Выключите станок и отсоедините его от розетки.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Установите расклинивающий нож в нижнее положение.

Поднимите пильный диск максимально вверх ручкой регулировки высоты.

Отметьте на пильном диске любой зуб и дальнейшие действия производите с ним.

Используя линейку 2 (рис. 41) (не входит в комплект), измерьте расстояние от внутренней поверхности выбранного зуба пильного диска 1 до левого края правого паза 3 для углового упора.

Для большей точности поместите отмеченный зуб пильного диска поверх линейки.

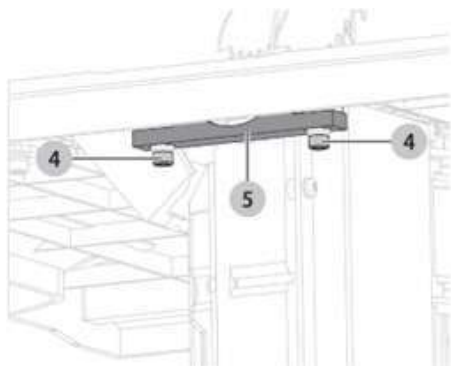
Поверните пильный диск (1) так, чтобы отмеченный зуб находился в заднем положении (выхода из под рабочего стола).

Переместите линейку (2) назад и снова измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба до левого края правого паза (3). Если расстояния совпадают, пильный диск и паз параллельны.

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Установите защитный кожух пильного диска.

Если расстояния различаются:



Открутите два винта 4 (рис. 42) с помощью шестигранного ключа размером 5 мм (не входит в комплект поставки), отрегулируйте крепежную пластину (6) влево или вправо, пока диск не встанет параллельно пазу.

ВНИМАНИЕ! Винты и крепежная пластина расположены под рабочим столом в задней части пилы.

Еще раз проверьте параллельность пильного диска пазу и при необходимости повторите регулировку.

Рис. 42

По окончании настройки :

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.

Установите защитный кожух пильного диска.

Настройка положения параллельного упора

Параллельный упор должен быть параллелен пильному диску и направляющим пазам на рабочем столе.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Неправильное положение параллельного упора может стать причиной обратного удара. Чтобы снизить риск получения травм, всегда поддерживайте правильное положение упора.

Выключите пилу и отсоедините ее от розетки.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Установите расклинивающий нож в нижнее положение.

Поднимите пильный диск максимально вверх ручкой регулировки высоты.

Убедитесь, что пильный диск расположен параллельно направляющему пазу на рабочем столе.

Установите параллельный упор 1 (рис. 43) на расстояние 75 мм от пильного диска (2) и зафиксируйте упор ручкой (3).

Отметьте на пильном диске любой зуб и дальнейшие действия производите с ним.

Используя линейку (4) (не входит в комплект), измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба пильного диска (2) до левого края параллельного упора (1).

Для большей точности поместите отмеченный зуб пильного диска поверх линейки.

Поверните пильный диск (2) так, чтобы отмеченный зуб находился в заднем положении (месте выхода из под рабочего стола).

Переместите линейку (4) назад и снова измерьте расстояние от внутренней поверхности зуба до левого края упора (1). Если расстояния совпадают, пильный диск и упор параллельны.

Если расстояния не совпадают.

Разблокируйте параллельный упор.

С помощью шестигранного ключа размером 5 мм (не входит в комплект поставки) открутите два винта 5, расположенных сверху параллельного упора.

Выверните параллельный упор по отношению к пильному диску.

Поочередно затяните винты (5). Еще раз проверьте расстояние между диском и упором.

Повторите действия по мере необходимости, пока параллельный упор не будет правильно выровнен.

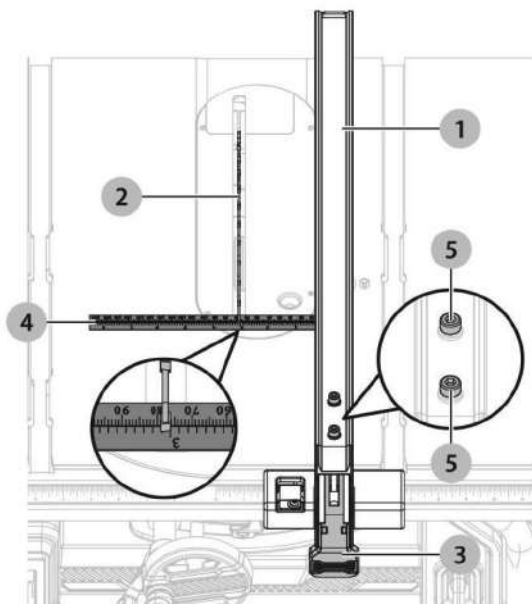


Рис. 43

Установите расклинивающий нож в крайнее верхнее положение.
Установите защитный кожух пильного диска.

Настройка шкалы параллельного упора

Используйте красную линию на индикаторе на параллельном упоре для позиционирования.

ВНИМАНИЕ! Для выполнения этой настройки необходимо снять защитный кожух диска.

После завершения настройки установите на место защитный кожух диска. Установите пильный диск на угол 90° (угол наклона 0°).

Ослабьте фиксатор параллельного упора 1 (рис. 44).

Используя угольник (не входит в комплект), установите параллельный упор (1) на расстоянии 50 мм от торцевой кромки пильного диска (2).

Ослабьте винт (3) на шкале (4) и совместите красную линию на индикаторе шкалы с отметкой 50 мм на шкале, как показано на рисунке.

Затяните винт (4) и проверьте размер между пильным диском и параллельным упором.

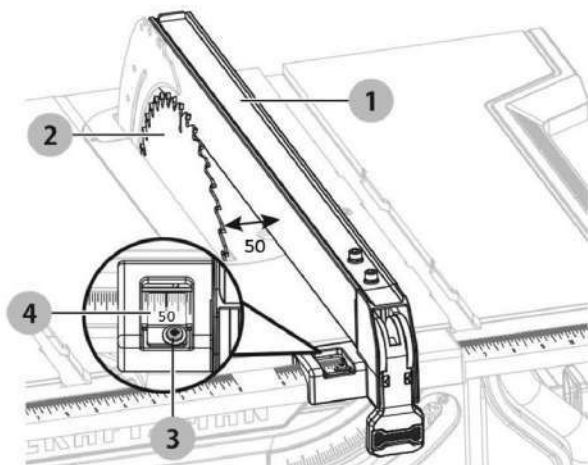
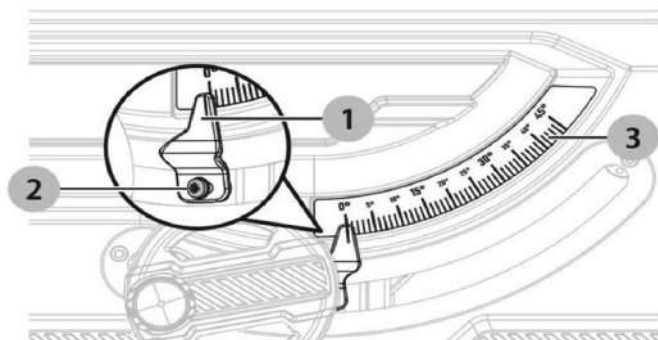


Рис. 44

Настройка шкалы наклона



Если указатель на шкале наклона не совпадает с отметкой 0° при установке пильного диска на 90° , отрегулируйте указатель 1 (рис. 45), ослабив винт 2 и установив его на 0° по шкале наклона 3..

Рис. 45

Настройка фиксации параллельного упора

Фиксирующая ручка на параллельном упоре должна надежно удерживать параллельный упор на передней и задней направляющих рабочего стола. При этом ручка должна свободно двигаться и фиксироваться.

Если это не так, требуется регулировка:

Зафиксируйте параллельный упор на месте.

Попробуйте передвинуть упор сторону. Если упор перемещается, затяните контргайку 1 (рис. 46) на 1/4 оборота.

После настройки, проверьте параллельность упора пильному диску и при необходимости отрегулируйте.

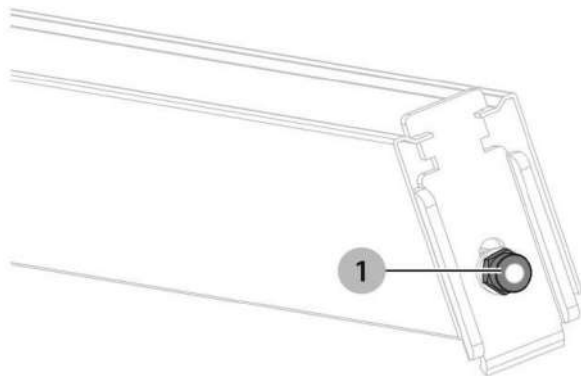


Рис. 46

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Станок не включается	Нет электроэнергии	Проверьте напряжение в электросети
		Проверьте кабель питания на наличие повреждений
	Износ щеток двигателя	Замените щетки.
	Сработала защита от перегрузки	Перезапустите защиту
Сильная вибрация	Диск не сбалансирован	Замените пыльный диск
	Диск поврежден	Замените пыльный диск
	При сборке крепеж незатянут	Проверьте и затяните весь крепеж
	Станок стоит неровно	Установите станок на ровное основание
Параллельный упор не фиксируется	Фиксатор на упоре не отрегулирован	Отрегулируйте фиксатор
Параллельный упор двигается рывками	Упор установлен неправильно	Соберите упор правильно
	Направляющие загрязнены	Почистите и смажьте направляющие
	Фиксатор не отрегулирован	Отрегулируйте фиксатор

На детали следы перегрева и сколы	Тупой диск	Замените пильный диск
	Пильный диск стоит неровно	Смотрите пункт «Настройка положения пильного диска»
	Большая подача	Подавайте заготовку медленнее
	Параллельный упор стоит неровно	Настройте параллельный упор
	Деформированная заготовка	Замените заготовку Всегда размещайте заготовку выпуклой частью вверх
	Расклинивающий нож стоит неровно	Настройте расклинивающий нож
При пилении заготовка отходит от параллельного упора	Пильный диск не заточен или заточен неправильно	Заточите или замените пильный диск
Колесо регулировки высоты пропила / угла наклона тяжело поворачивается	Шестерня и/или винт внутри корпуса забиты опилками и пылью	Очистите шестерню и винт
Диск плохо пилит	Диск тупой или грязный	Очистите и заточите диск
	Тип диска не подходит к материалу	Замените диск на правильный
	Диск установлен неправильно	Установите диск правильно
Искрение в двигателе	Износ или повреждение щеток	Замените щетки.

Ремонт станка должен производиться только квалифицированными специалистами в сервисном центре.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Изделие в заводской упаковке можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от -50°C до $+50^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°C) в соответствии с требованиями

перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Инструмент должен храниться в заводской упаковке в отопляемом вентилируемом помещении при температуре от + 5 до + 40 °С и относительной влажности до 80 % (при температуре плюс 25 °С).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте изделие и его компоненты согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к бытовому классу. Срок службы 5 лет.

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ И СЕРТИФИКАТЕ/ ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

Данные о производителе, импортере, а также данные об официальном представителе и информация о сертификате находится в приложении №1 к Паспорту изделия.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в Паспорте.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech.ru/sections/service>

Гарантийный ремонт производится по предъявлению документа приобретения и гарантийного талона, а при отсутствии - срок начала гарантии исчисляется со дня изготовления изделия.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийное обслуживание не распространяется на изделия, недостатки которых возникли вследствие:

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;

- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);

- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);

- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;

- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;

- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,

- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.

- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;

- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и задиров на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);

- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в камере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиров на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а так же на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п.;

Гарантия не распространяется:

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;

- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

- На профилактическое и техническое обслуживание изделия (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);

- Неисправности изделия, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра