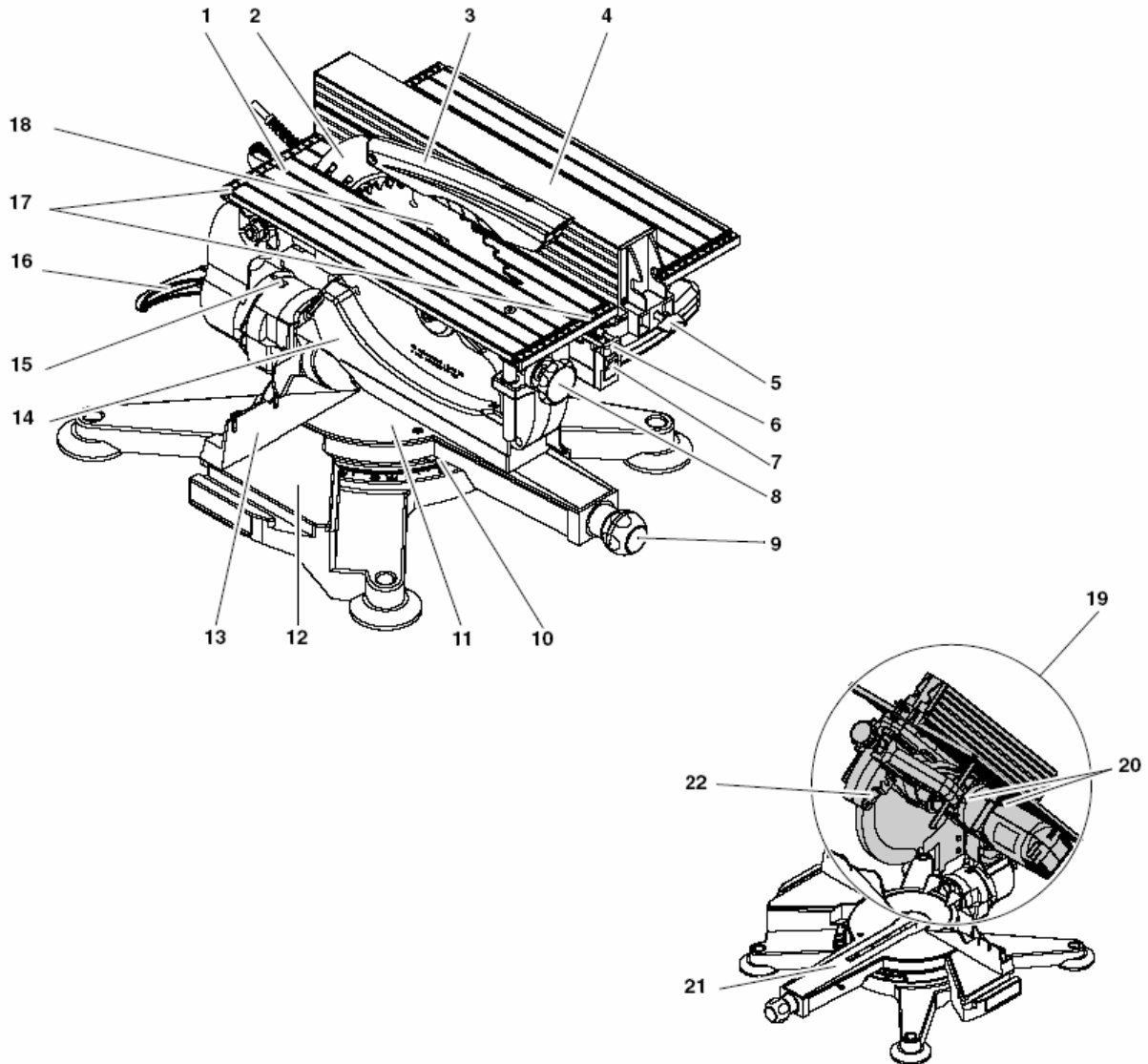


### Декларация соответствия

Мы заявляем под собственную исключительную ответственность, что данное изделие соответствует стандартам \* и требованиям директив \*\*. Испытания типового образца \*\*\* проведены \*\*\*\*.

### 1. Конструкция станка (в стандартной комплектации)



- |    |                                                  |                     |                                                                                               |
|----|--------------------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | перемещаемый верхний стол                        | 17                  | шкалы ширины раскроя                                                                          |
| 2  | распорный клин                                   | 18                  | пильный диск                                                                                  |
| 3  | кожух                                            | 19                  | дисковая пила                                                                                 |
| 4  | параллельный упор                                | 20                  | фиксирующие винты для регулировки высоты пропила                                              |
| 5  | фиксирующий винт параллельного упора             | 21                  | вкладыш стола                                                                                 |
| 6  | предохранительный фиксатор                       | 22                  | фиксатор для транспортировки (а также работы в режиме круглопильного станка с рабочим столом) |
| 7  | выключатель (ВКЛ / ВЫКЛ)                         | –                   | толкатель (не показан)                                                                        |
| 8  | маховичок для регулирования высоты пропила       |                     |                                                                                               |
| 9  | фиксирующий винт поворотного круга нижнего стола | <b>Инструменты</b>  |                                                                                               |
| 10 | указатель угла скоса                             | –                   | торцовый шестигранный ключ (8 мм)                                                             |
| 11 | поворотный круг нижнего стола                    |                     |                                                                                               |
| 12 | нижний стол                                      | <b>Документация</b> |                                                                                               |
| 13 | упор для заготовки                               | –                   | инструкция по эксплуатации                                                                    |
| 14 | боковое ограждение                               | –                   | перечень запасных частей                                                                      |
| 15 | указатель угла наклона                           |                     |                                                                                               |
| 16 | установочный рычаг для регулировки наклона       |                     |                                                                                               |

## Содержание

1. Конструкция станка (в стандартной комплектации)
2. Обязательно прочтите!
3. Указания по технике безопасности
  - 3.1 Назначение
  - 3.2 Общие правила техники безопасности
  - 3.3 Символы на станке
4. Особенности изделия
5. Управление отдельными функциями станка
6. Установка и транспортировка
  - 6.1 Установка станка
  - 6.2 Транспортировка станка
  - 6.3 Присоединение к установке для отсасывания стружки
  - 6.4 Выравнивание распорного клина
  - 6.5 Соединение с электросетью
7. Эксплуатация в режиме торцовочно-усорезной пилы
  - 7.1 Защитные приспособления
  - 7.2 Наладка
  - 7.3 Выполнение работ
8. Эксплуатация в режиме круглопильного станка с рабочим столом
  - 8.1 Защитные приспособления
  - 8.2 Наладка
  - 8.3 Выполнение работ
9. Уход и техническое обслуживание
  - 9.1 Замена пильного диска
  - 9.2 Натяжение приводного ремня
  - 9.3 Замена вкладыша стола
  - 9.4 Юстировки
  - 9.5 Очистка станка
  - 9.6 Хранение станка
  - 9.7 Обслуживание
10. Рекомендации
11. Поставляемая оснастка
12. Ремонт
13. В защиту окружающей среды
14. Решение проблем и устранение неисправностей
15. Технические характеристики

## 2. Обязательно прочтите!

При составлении этой инструкции особое внимание уделялось возможности быстрого освоения Вами станка и обеспечению безопасной работы с ним. Пожалуйста, обратите внимание на ряд указаний, связанных с изучением и хранением инструкции.

- Перед вводом станка в эксплуатацию полностью и внимательно изучите данную инструкцию, обратив особое внимание на указания по технике безопасности.
- Эта инструкция рассчитана на лиц, обладающих базовыми техническими знаниями и навыками обращения с оборудованием, аналогичным описываемому в ней станку. Если Вы никогда не работали на таком оборудовании, следует обратиться за помощью к лицам, имеющим такой опыт.

- Сохраните всю поставляемую вместе со станком документацию для возможного повторного обращения к ней. Сохраните также чек (квитанцию на покупку) на случай предъявления гарантийных претензий.
- В случае перепродажи станка или сдачи его в аренду передайте вместе с ним всю документацию, входящую в объем поставки.
- Производитель не несет ответственности за любой ущерб, возникающий из-за несоблюдения указаний, приведенных в инструкции по эксплуатации.

В инструкции использованы следующие символы для привлечения внимания к важной информации:



**Опасность!**  
Предупреждение об опасности нанесения вреда здоровью или ущерба окружающей среде.



**Опасность поражения электрическим током!**  
Предупреждение об опасности удара током.



**Опасность механического травмирования!**  
Предупреждение об опасности получения травмы в результате захвата подвижными элементами частей тела или предметов одежды.



**Внимание!**  
Предупреждение об опасности нанесения имущественного ущерба.



**Указание:**  
важная дополнительная информация.

- Цифры на иллюстрациях (1, 2, 3, ...)
  - обозначают отдельные детали,
  - следуют по порядку номеров,
  - соответствуют аналогичным цифрам в скобках (1), (2), (3) ..., приведенным в соседнем тексте.
- Указания по выполнению операций, требующих соблюдения определенной очередности, пронумерованы.
- Указания, не требующие соблюдения очередности, маркированы точками.
- Перечисления выделены штрихами.

## 3. Указания по технике безопасности

### 3.1 Назначение

Торцовочно-круглопильный станок предназначен для выполнения операций поперечной, наклонной, косой и двойной косой распиловки реек, профилей и т. п. заготовок. Кроме того, с его помощью могут выбираться пазы. Должны обрабатываться только материалы, соответствующие типу используемого пильного диска (разрешенные к применению пильные диски приведены в разделе "Технические характеристики").

Необходимо соблюдать допустимые размеры заготовок (см. раздел "Выполнение работ").

Пиление заготовок круглого или переменного сечения (например, дров) не допускается, поскольку конструкция станка не обеспечивает надежного их удержания. При пилении плоских заготовок, установленных на ребро, необходимо использовать подходящий вспомогательный упор для их безопасного перемещения.

Любое применение, отличное от вышеописанного, рассматривается в качестве применения не по назначению. Применение станка

не по назначению, внесение в него конструктивных изменений или использование деталей, не проверенных производителем и не разрешенных им к применению, могут привести к нанесению непредсказуемого ущерба!

### 3.2 Общие правила техники безопасности

- При эксплуатации станка следует соблюдать приведенные ниже указания по технике безопасности, направленные на предотвращение угрозы нанесения вреда здоровью людей или имущественного ущерба.
- Соблюдайте также специальные указания по технике безопасности, содержащиеся в разделах инструкции.
- В необходимых случаях следует также соблюдать законодательные предписания и правила техники безопасности, распространяющиеся на эксплуатацию круглопильных и торцовочных станков.



#### Общие источники опасностей!

- Содержите рабочее место в чистоте – беспорядок 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.
- Принимайте во внимание условия окружающей среды. Позаботьтесь о хорошем освещении.
- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.
- Обрабатывая 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, знакомыми с принципами управления торцовочными пильными станками и исходящими от них опасностями. Несовременное обучение не допускаются к проведению работ со станком 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 его лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. "Технические характеристики").



#### Опасность поражения электрическим током!

- Не подвергайте станок воздействию дождя. Не используйте станок во влажной среде или сырых помещениях. При проведении работ на станке избегайте соприкосновения частей тела с заземленными предметами (например, радиаторами отопления, трубами, печами, холодильниками).
- Не пользуйтесь сетевым кабелем не по назначению.



#### Опасность травмирования подвижными частями станка!

- Не включайте станок без смонтированных защитных приспособлений.
- Всегда сохраняйте достаточную дистанцию до вращающегося пильного диска. В необходимых случаях поль-

зуйтесь подходящими приспособлениями для подачи заготовок. В процессе работы сохраняйте достаточную дистанцию до движущихся частей станка.

- Перед удалением из рабочей зоны пильного диска обрезков заготовок, остатков древесины и т. п. дождитесь полной его остановки.
- Не затормаживайте останавливающийся пильный диск нажимом на его боковую сторону.
- Перед проведением работ по техническому обслуживанию убедитесь в том, что станок отсоединен от электросети.
- Убеждайтесь в том, что на момент включения (например, после проведения работ по техническому обслуживанию) в станке не осталось монтажных инструментов или незакрепленных деталей.
- Отключайте станок на время перерывов в проведении работ.



#### Опасность травмирования неподвижным пильным диском!

- Замену пильных дисков следует производить в перчатках.
- Храните пильные диски в условиях, исключающих нанесение травм другим лицам.



#### Опасность обратного удара (захвата заготовки пильным диском и отбрасывания ее в сторону оператора)!

- Работы в режиме круглопильного станка с рабочим столом должны производиться только с правильно установленным распорным клином.
- Не перекашивайте подаваемые заготовки.
- Обращайте внимание на то, чтобы пильный диск соответствовал материалу заготовки.
- Для распиловки тонких заготовок или заготовок с тонкими стенками используйте только пильные диски с мелкими зубьями.
- Пользуйтесь всегда только острыми пильными дисками.
- В сомнительных случаях контролируйте заготовки на предмет отсутствия посторонних тел (например, гвоздей или шурупов).
- Обрабатывайте только заготовки с размерами, допускающими надежное удержание в процессе пиления.
- Никогда не пилите одновременно несколько заготовок (в т. ч. в виде связок) – существует опасность возникновения несчастного случая из-за неконтролируемого захвата отдельных заготовок пильным диском.
- Удаляйте из рабочей зоны небольшие обрезки заготовок, остатки древесины и т. п. (предварительно выключив станок и дождавшись остановки пильного диска).



#### Опасность захвата подвижными частями!

- Обращайте внимание на то, чтобы в процессе работы исключались захват и затягивание вращающимися частями станка частей тела или предметов одежды (**не надевайте** галстук, перчатки, одежду с широкими рукавами; если у Вас длинные волосы, обязательно фиксируйте их сеткой).
- Ни в коем случае не обрабатывайте заготовки с прикрепленными
  - тросами,
  - шнурами,
  - лентами,
  - проводами,
  - проволокой или иными подобными предметами.



#### Опасность, связанная с недостаточностью мер индивидуальной защиты!

- Используйте средства защиты органов слуха.
- Носите защитные очки.
- Надевайте пылезащитный респиратор.
- Носите подходящую спецодежду.
- При проведении работ на открытом воздухе рекомендуется использование нескользкой обуви.



#### Опасность, связанная с древесной пылью!

- Пыль некоторых пород древесины (в частности, дубовой, буковой, ясеневой) является канцерогенной. Ее вдыхание представляет опасность для здоровья. По возможности следует выполнять работы с использованием системы отсасывания, параметры которой удовлетворяют значениям, приведенным в разделе "Технические характеристики".
- Обращайте внимание на то, чтобы в процессе выполнения работ в окружающую среду попадало как можно меньше древесной пыли:
  - удаляйте отложения древесной пыли из рабочей зоны (не путем сдувания!),
  - устраняйте неплотности в системе отсасывания,
  - позаботьтесь о надлежащей вентиляции.



#### Опасность, связанная с внесением конструктивных изменений или применением не разрешенных производителем деталей!

- Монтаж станка должен осуществляться в точном соответствии с данной инструкцией.
- Используйте только разрешенные производителем узлы и детали. Это условие распространяется, в частности, на пильные диски (номера для заказа приведены в разделе "Технические характеристики"), защитные приспособления (номера для заказа приведены в перечне запасных частей).
- Не вносите в узлы / детали конструктивных изменений.



#### Опасность, связанная с неисправностью станка!

- Тщательно ухаживайте за станком и его оснасткой. Следуйте предписаниям по проведению технического обслуживания.
  - Перед каждым применением контролируйте станок на предмет отсутствия повреждений.
- Перед включением станка необходимо удостовериться в том, что его предохранительные / защитные устройства, а также возможные детали, имеющие незначительные повреждения, исправно работают и выполняют предусмотренные функции. Необходимо также убедиться в исправности подвижных частей и исключении их заклинивания. Все детали должны быть правильно смонтированы. Они должны удовлетворять всем требованиям исправной и безопасной работы станка.
- Поврежденные защитные приспособления или другие детали должны ремонтироваться или заменяться в авторизованной специализированной мастерской. Поврежденные выключатели следует заменять в мастерской сервисной службы. Не эксплуатируйте станок с поврежденным выключателем, не обеспечивающим надежного включения и выключения.

- Ручки и органы управления должны быть всегда сухими и не загрязненными маслом-смазочными материалами.



#### Опасность, связанная с шумом!

- Пользуйтесь средствами защиты органов слуха.
- Обращайте внимание на то, чтобы распорный клин не погнулся. Деформированный клин прижимает заготовку к боковой стороне пильного диска, что приводит к созданию повышенного шума.

### 3.3 Символы на станке



**Опасность!**  
Игнорирование последующих предупреждений может повлечь за собой нанесение тяжкого вреда здоровью или имущественного ущерба.



Изучите инструкцию по эксплуатации.



Не прикасайтесь к вращающемуся пильному диску.



Используйте защитные очки и средства защиты органов слуха.



Надевайте пылезащитный респиратор.



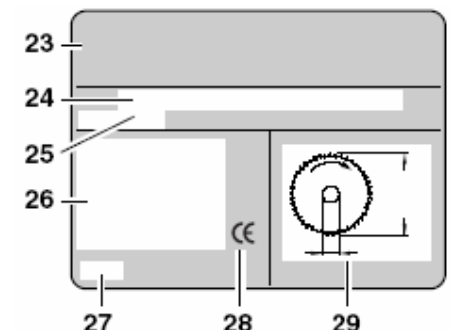
Не эксплуатируйте станок во влажной среде или в сырых помещениях.



Не пользуйтесь ручкой для переноски станка, поскольку она не рассчитана на нагрузку, создаваемую его массой.



#### Информация на фирменной табличке:



- 23 производитель
- 24 серийный номер
- 25 обозначение станка
- 26 параметры электродвигателя (см. также "Технические характеристики")
- 27 год выпуска
- 28 знак CE (свидетельство соответствия станка директивам ЕС – на основании декларации)
- 29 допустимые размеры пильных дисков

#### 4. Особенности изделия

- Оперативное чередование режимов (торцевания и работы в режиме круглопильного станка с рабочим столом).
- Диапазон углов наклона  $93^\circ$  (от  $48^\circ$  влево до  $45^\circ$  вправо) с пятью фиксированными позициями.
- Диапазон углов скоса  $110^\circ$  (от  $50^\circ$  влево до  $60^\circ$  вправо) с десятью фиксированными позициями.
- Идеальное решение для мобильных применений благодаря компактности и малому весу.
- Прочная и прецизионная конструкция или алюминиевого литья.
- Твердосплавные пильные диски.
- Удобство замены пильного диска благодаря его фиксации и отсутствию необходимости в демонтаже подвижного кожуха.
- Возможность установки дополнительного упора.
- Удобная регулировка высоты стола с фиксацией в произвольных положениях.
- Стабильная трехточечная опора верхнего стола.
- Автоматическое отключение при возникновении перегрузки.
- Защита от самопроизвольного включения станка при восстановлении электроснабжения после исчезновении напряжения в сети.

#### 5. Управление отдельными функциями станка

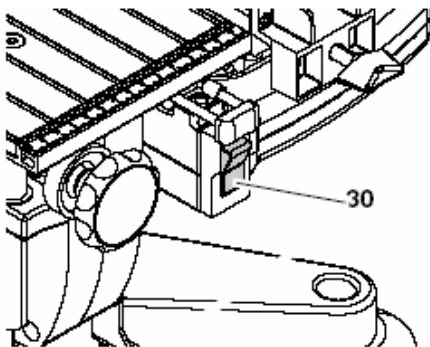


##### Указание:

В этом разделе кратко описываются важнейшие элементы управления станком. Надлежащий порядок обращения со станком описан в разделе "Выполнение работ". Обязательно изучите его перед первым применением станка.

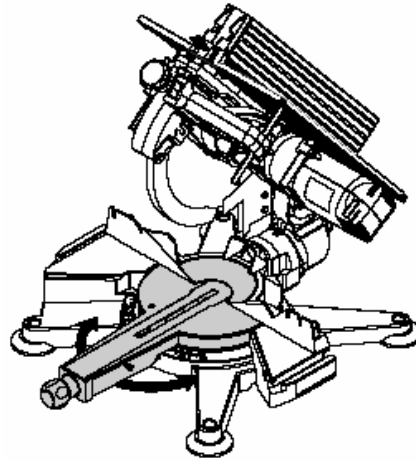
##### Выключатель

- Для включения электродвигателя: нажать на верхнюю часть выключателя (30).
- Для выключения электродвигателя: нажать на нижнюю часть выключателя.



##### Поворотный круг нижнего стола

Поворотный круг может поворачиваться на  $50^\circ$  влево и на  $60^\circ$  вправо и фиксируется в угловых положениях  $0^\circ$ ,  $15^\circ$ ,  $22,5^\circ$ ,  $30^\circ$ ,  $45^\circ$  и  $60^\circ$ .

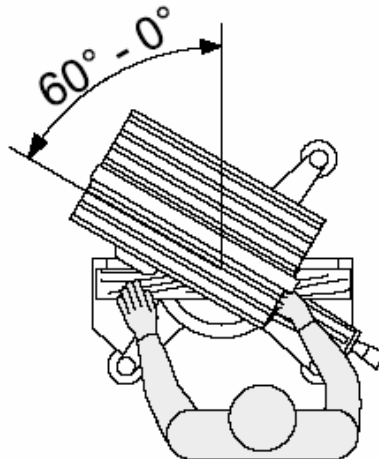
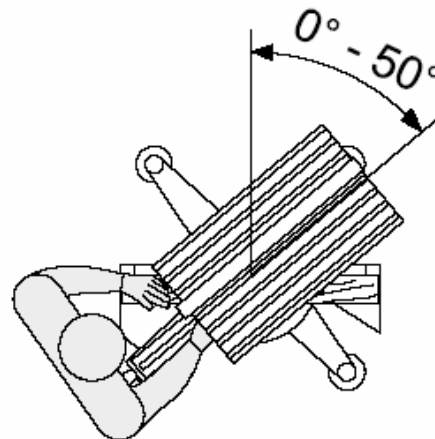


Перед вращением поворотного круга необходимо ослабить соответствующий фиксирующий винт.



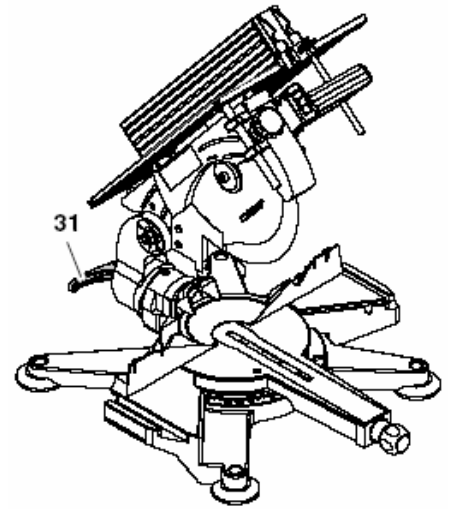
##### Внимание!

Во избежание изменения угла скоса в процессе распиловки необходимо затянуть фиксирующий винт поворотного круга (даже при нахождении круга в одной из фиксированных позиций).

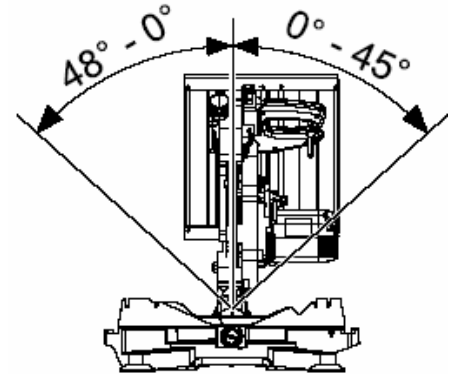


##### Регулирование угла наклона

Поворотный кронштейн может отклоняться на  $48^\circ$  влево и на  $45^\circ$  вправо от вертикали и фиксируется в угловых положениях  $0^\circ$ ,  $22,5^\circ$  и  $45^\circ$ .



Перед отклонением поворотного кронштейна необходимо ослабить установочный рычаг (31).

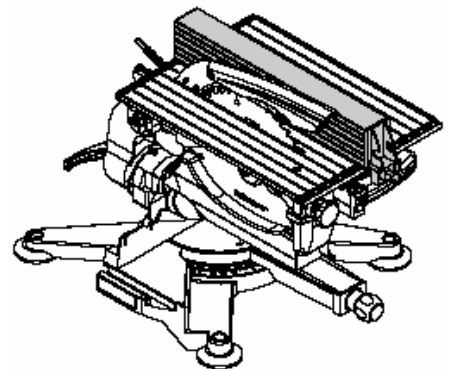


##### Внимание!

Во избежание изменения угла наклона в процессе распиловки необходимо затянуть установочный рычаг поворотного кронштейна (даже при нахождении кронштейна в одной из фиксированных позиций).

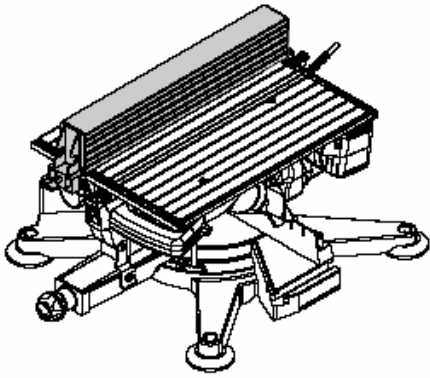
##### Параллельный упор

Параллельный упор устанавливается на верхнем столе. Фиксирующий винт должен находиться спереди.



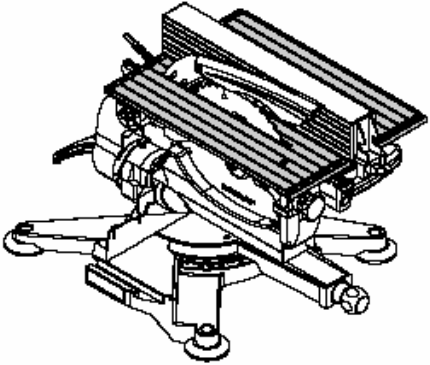
После ослабления фиксирующего винта параллельный упор может быть снят и перемещен в другое положение. При работе в режиме торцовочно-усорезной пилы параллельный упор устанавливается над кожухом после перемещения верхнего стола вверх до нижнего края кожуха.





### Верхний стол

Верхний стол перемещается по вертикали для регулирования высоты пропила. Высота регулируется маховичком после ослабления соответствующих фиксирующих винтов.



## 6. Установка и транспортировка



### Внимание!

Не пользуйтесь ручкой для переноски станка, поскольку она не рассчитана на нагрузку, создаваемую его массой. Поднимайте и переносите станок, удерживая его снизу за нижний стол.

### 6.1 Установка станка

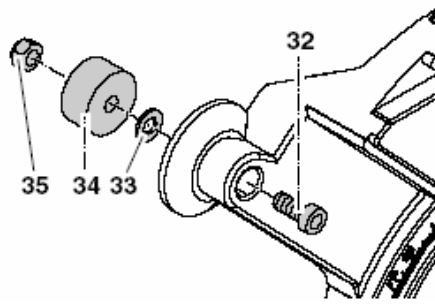
1. Воспользовавшись помощью другого лица, извлечь станок вверх из упаковки.
2. Переместить поворотный круг в позицию 0° и затянуть фиксирующий винт поворотного круга.



### Указание:

Если станок устанавливается на станине, не следует монтировать резиновые опоры!

3. Для монтажа резиновых опор осторожно перевернуть станок, уложив его вниз стороной электродвигателя:
  - удобный доступ к ножкам станка должен обеспечиваться с обеих сторон;
  - перевернутый станок должен находиться в устойчивом положении.
4. Вставить гайку (35) в отверстие с нижней стороны резиновой опоры.
5. Продеть винт (32) с внутренним шестигранником с верхней стороны сквозь ножку станка. Надеть на винт шайбу (33) и привинтить резиновую опору (34) при помощи гайки (35).
6. Вручную затянуть резиновую опору, удерживая винт торцовым шестигранным ключом.
7. Крепко затянуть винт торцовым шестигранным ключом.



### Опасность!

Неверные действия при подъеме и переворачивании станка могут привести к получению травмы. Станок следует всегда удерживать за нижний стол (37), а не за параллельный упор.

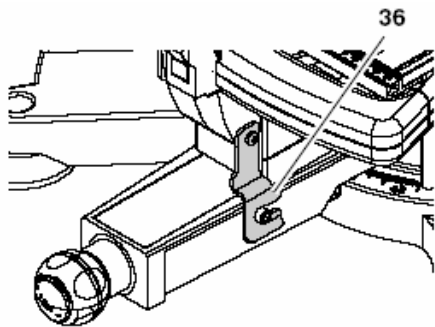
8. Поставить станок на подходящее основание.

- Все четыре ножки станка должны плотно прилегать к основанию.
- Идеальная высота основания – примерно 800 мм.
- Необходимо также обеспечение устойчивости станка при обработке заготовок больших размеров.

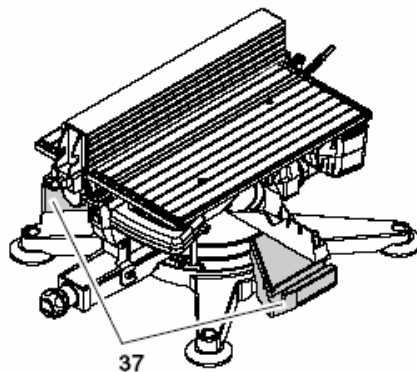
9. Сохранить упаковку для возможного последующего применения или утилизировать ее экологичным способом.

### 6.2 Транспортировка станка

1. Переместить боковое ограждение слева к заднему концу вкладыша стола и оттолкнуть назад.
2. Опустить дисковую пилу вниз и зацепить фиксатор (36) для транспортировки.



3. Поместить параллельный упор над кожухом и затянуть его крепление.
4. Поднять станок за боковые стороны нижнего стола (37).



### 6.3 Присоединение к установке для отсасывания стружки



### Опасность!

Вдыхание пыли некоторых пород древесины может провоцировать онкологические заболевания. Поэтому следует ис-

пользовать установку для отсасывания стружки, особенно в следующих случаях:

- при выполнении работ в закрытом помещении;
- при длительной работе (когда общая продолжительность работы превышает 1/2 часа);
- при обработке дубовой, буковой или ясеневой древесины.

Установка должна удовлетворять следующим требованиям:

- всасывающий шланг должен подходить к диаметру патрубка для его присоединения (43 мм);
- расход воздуха  $\geq 550 \text{ м}^3/\text{ч}$ ;
- разрежение в зоне патрубка станка  $\geq 740 \text{ Па}$ ;
- скорость воздушного потока в зоне патрубка станка  $\geq 20 \text{ м/с}$ .

Следует также соблюдать инструкцию по эксплуатации установки для отсасывания стружки!

### 6.4 Выравнивание распорного клина



### Указание:

Станок поставляется с отрегулированным распорным клином, зафиксированным в нижнем положении. Выравнивание распорного клина при вводе станка в эксплуатацию требуется только в случае смещения, произошедшего при транспортировке, или при необходимости реализации максимальной высоты пропила.

1. Переместить верхний стол вверх и затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты пропила.
2. Проверить положение распорного клина:
  - расстояние между внешним краем пильного диска и распорным клином должно составлять 3 – 8 мм;
  - клин должен быть расположен в плоскости, параллельной плоскости пильного диска.

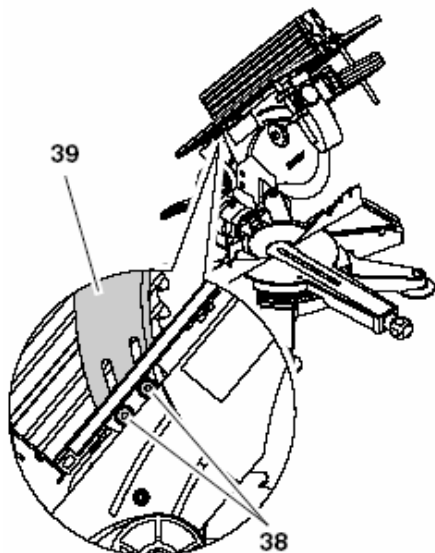


### Опасность!

Распорный клин относится к защитным устройствам и должен быть правильно смонтирован в целях обеспечения безопасной работы.

Дальнейшие операции выполняются только при необходимости регулировки положения распорного клина.

3. Ослабить винты (38) с внутренним шестигранником.



4. Выровнять распорный клин (39) в желаемом положении: расстояние между внешним краем пильного диска и клином должно лежать в пределах от 3 до 8 мм.
5. Затянуть винты (38) с внутренним шестигранником.



#### Указание:

Если распорный клин установлен в верхнем положении, то параллельный упор может быть закреплен над кожухом только при перемещенном вверх верхнем столе.

### 6.5 Соединение с электросетью



#### Опасность – электрическое напряжение!

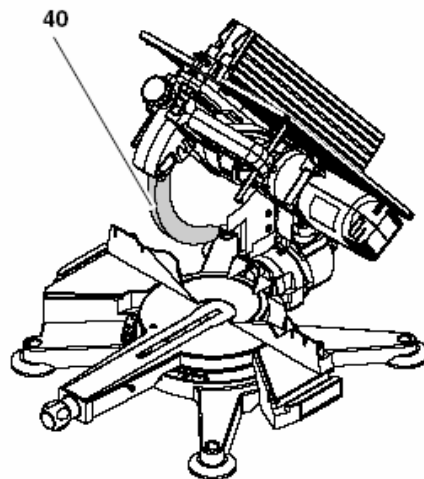
- Эксплуатируйте станок только в сухом месте.
- Присоединяйте станок только к источнику электропитания, удовлетворяющему следующим требованиям (см. также "Технические характеристики"):
  - напряжение и частота сетевого напряжения соответствуют параметрам, приведенным на фирменной табличке станка;
  - цепь защищена автоматом защитного отключения, рассчитанным на ток повреждения 30 мА;
  - штепсельные розетки смонтированы надлежащим образом, заземлены и проверены.
- Прокладывайте сетевой кабель так, чтобы он не мешал во время работы и не мог быть случайно поврежден.
- Оберегайте сетевой кабель от воздействия тепла и агрессивных жидкостей, а также от соприкосновения с острыми кромками.
- В качестве удлинительного кабеля используйте только кабель с резиновой изоляцией и достаточным сечением проводов (3 x 1,5 мм<sup>2</sup>).
- Вынимая вилку из штепсельной розетки, не тяните ее за кабель.

### 7. Эксплуатация в режиме торцовочно-осорезной пилы

#### 7.1 Защитные приспособления

##### Подвижный кожух

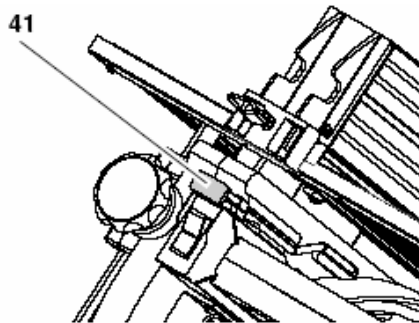
Подвижный кожух (40) ограждения пильного диска защищает оператора от случайного прикосновения к пильному диску и разбираемым опилкам.



Подвижный кожух должен во всех случаях самопроизвольно возвращаться в свое исходное положение: когда дисковая пила отклоняется вверх, пильный диск должен быть закрыт им по всей окружности.

#### Предохранительный фиксатор

Предохранительный фиксатор (41) блокирует дисковую пилу в верхнем положении и препятствует освобождению подвижным кожухом пильного диска.



Предохранительный фиксатор освобождается нажатием. После этого появляется возможность опускания дисковой пилы, при этом защитный кожух освобождает пильный диск.

По окончании пропила (когда дисковая пила возвращается в верхнее исходное положение) подвижный кожух вновь блокируется предохранительным фиксатором.

#### 7.2 Наладка



#### Опасность!

Перед наладкой станка (сменой режима):

1. отключите станок,
  2. вытащите вилку из штепсельной розетки,
  3. дождитесь полной остановки пильного диска.
1. Перевести станок в транспортное состояние.
  2. Полностью переместить верхний стол вверх (до соприкосновения с кожухом) и затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты стола.
  3. Установить параллельный упор над кожухом и затянуть его крепление.
  4. Освободить фиксатор для транспортировки и отклонить дисковую пилу вверх.
  5. Удалить боковое ограждение.

#### 7.3 Выполнение работ



#### Опасность!

- Перед выполнением работ контролируйте исправность
  - подвижного кожуха,
  - предохранительного фиксатора.

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.
- Занимайте правильное рабочее положение:
  - спереди, со стороны нахождения элементов управления,
  - лицом к станку,
  - рядом с плоскостью вращения пильного диска.
- Существует опасность защемления! При изменении наклона дисковой пилы или ее отклонении не просовывайте руку в область нахождения шарнира! Крепко держите дисковую пилу во время ее опускания.
- При выполнении работ используйте:
  - дополнительную опору – при распиловке длинных заготовок, отрезанные части которых упали бы в ее отсутствие со стола;
  - установку для отсасывания стружки.
- При распиловке заготовок малых размеров пользуйтесь дополнительным упором.
- В процессе распиловки постоянно прижимайте заготовку к столу и не перекашивайте ее.
- Не затормаживайте пильный диск боковым нажимом на него. Блокирование пильного диска угрожает несчастным случаем.

#### Выполнение прямых пропилов

Максимальное сечение заготовки (мм):

Ширина (прим.)	170
Высота (прим.)	100

#### Исходное положение:

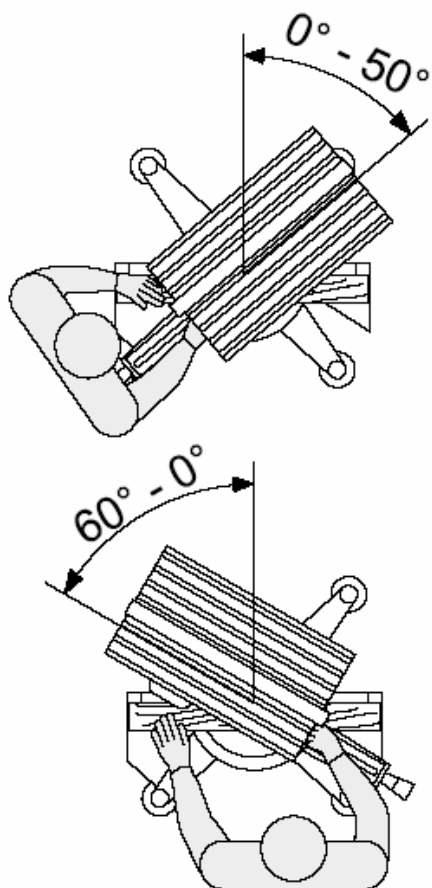
- дисковая пила поднята вверх;
- поворотный круг находится в положении 0°, его фиксирующий винт затянут;
- угол наклона поворотного кронштейна дисковой пилы по отношению к вертикали составляет 0°, установочный рычаг для регулировки наклона затянут.

#### Распиловка заготовки:

1. Прижать заготовку к упору для заготовки.
2. Включить станок (нажатием на верхнюю часть выключателя) и нажать на предохранительный фиксатор.
3. Удерживая дисковую пилу за ручку, медленно опускать ее вниз до упора. В процессе распиловки следует прижимать дисковую пилу к заготовке лишь с таким усилием, при котором не происходит значительного снижения частоты вращения вала электродвигателя.
4. Полностью распилить заготовку в один прием.
5. Дать дисковой пиле медленно переместиться в исходное (верхнее) положение.
6. Выключить станок (нажатием на нижнюю часть выключателя), если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

#### Косая распиловка

При косой распиловке заготовка разрезается под углом к ее задней опорной кромке.



Максимальное сечение заготовки (мм):

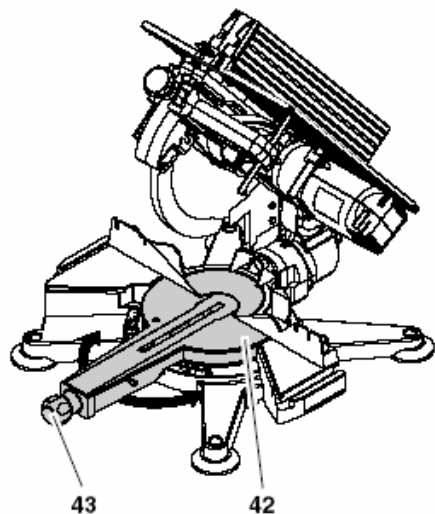
Положение поворотного круга	Ширина (прим.)		Высота (прим.)
	15°	22,5°	
вправо	15°	163	100
	22,5°	156	100
	30°	146	100
	45°	118	100
	50°	106	100
60°	79	100	

**Исходное положение:**

- дисковая пила поднята вверх;
- угол наклона поворотного кронштейна по отношению к вертикали составляет 0°, установочный рычаг для регулировки наклона затянут.

**Распиловка заготовки:**

1. Вывинтить фиксирующий винт (43) поворотного круга (42) нижнего стола.



2. Установить требуемый угол.

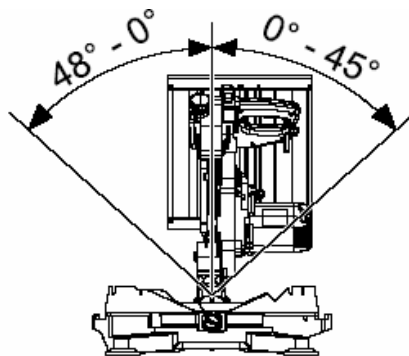
**Указание:**

Поворотный круг фиксируется в угловых положениях 0°, 15°, 22,5°, 30°, 45° и 60°.

3. Затянуть фиксирующий винт поворотного круга.
4. Прижать заготовку к упору для заготовки.
5. Включить станок (нажатием на верхнюю часть выключателя) и нажать на предохранительный фиксатор.
6. Удерживая дисковую пилу за ручку, медленно опускать ее вниз до упора. В процессе распиловки следует прижимать дисковую пилу к заготовке лишь с таким усилием, при котором не происходит значительного снижения частоты вращения вала электродвигателя.
7. Полностью распилить заготовку в один прием.
8. Дать дисковой пиле медленно переместиться в исходное (верхнее) положение.
9. Выключить станок (нажатием на нижнюю часть выключателя), если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

**Распиловка под наклоном**

При распиловке под наклоном заготовка разрезается под углом к ее поверхности.



Максимальное сечение заготовки (мм):

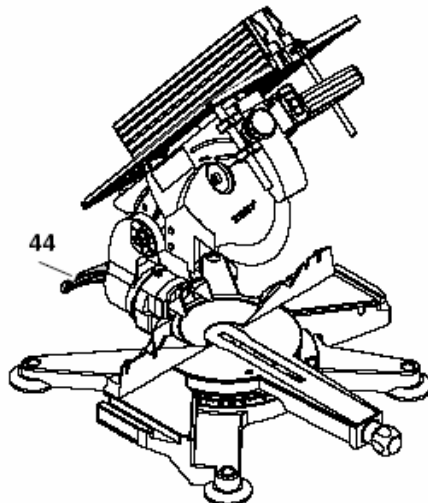
Наклон поворотного кронштейна	Ширина (прим.)		Высота (прим.)
	22,5° влево	22,5° вправо	
22,5° влево	22,5° влево	170	90
	22,5° вправо	170	73
45° влево	45° влево	170	67
	45° вправо	170	27
48° влево	170	60	

**Исходное положение:**

- дисковая пила поднята вверх;
- поворотный круг находится в положении 0°, его фиксирующий винт затянут.

**Распиловка заготовки:**

1. Ослабить установочный рычаг (44) для регулировки наклона с обратной стороны дисковой пилы.



2. Медленно перевести поворотный кронштейн дисковой пилы в требуемое положение.

**Указание:**

Поворотный кронштейн фиксируется в угловых положениях 0°, 22,5° и 45°.

3. Затянуть установочный рычаг.
4. Прижать заготовку к упору для заготовки.
5. Включить станок (нажатием на верхнюю часть выключателя) и нажать на предохранительный фиксатор.
6. Удерживая дисковую пилу за ручку, медленно опускать ее вниз до упора. В процессе распиловки следует прижимать дисковую пилу к заготовке лишь с таким усилием, при котором не происходит значительного снижения частоты вращения вала электродвигателя.
7. Полностью распилить заготовку в один прием.
8. Дать дисковой пиле медленно переместиться в исходное (верхнее) положение.
9. Выключить станок (нажатием на нижнюю часть выключателя), если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

**Двойная косяя распиловка**

Двойная косяя распиловка представляет собой комбинацию косяей распиловки с распиловкой под наклоном – заготовка разрезается под углом к задней опорной кромке и одновременно под углом к ее поверхности.

**Опасность!**

Из-за сильного наклона пильного диска при двойной косяей распиловке увеличивается опасность соприкосновения с диском и получения травмы. Держите руки на достаточном удалении от пильного диска!

Максимальное сечение заготовки (мм):

Положение поворотного круга	Ширина при наклоне поворотного кронштейна (прим.)			
	15°	22,5° влево	22,5° вправо	48° влево
вправо	15°	164	-	164
	22,5°	156	-	156
	30°	147	-	147
	45°	120	-	120
	50°	109	-	109
	60°	84	74	-

Высота при наклоне поворотного кронштейна (прим.)

Положение поворотного круга	Высота при наклоне поворотного кронштейна (прим.)			
	15°	22,5° влево	22,5° вправо	48° влево
вправо	15°	90	-	63
	22,5°	90	-	63
	30°	90	-	63
	45°	90	-	63
	50°	90	-	63
	60°	90	86	-

**Исходное положение:**

- дисковая пила поднята вверх;
- поворотный круг зафиксирован в требуемом положении;
- поворотный кронштейн дисковой пилы наклонен под требуемым углом к поверхности заготовки и зафиксирован.

**Распиловка заготовки:**

1. Прижать заготовку к упору для заготовки.
2. Включить станок (нажатием на верхнюю часть выключателя) и нажать на предохранительный фиксатор.

- Удерживая дисковую пилу за ручку, медленно опускать ее вниз до упора. В процессе распиловки следует прижимать дисковую пилу к заготовке лишь с таким усилием, при котором не происходит значительного снижения частоты вращения вала электродвигателя.
- Полностью распилить заготовку в один прием.
- Дать дисковой пиле медленно переместиться в исходное (верхнее) положение.
- Выключить станок (нажатием на нижнюю часть выключателя), если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

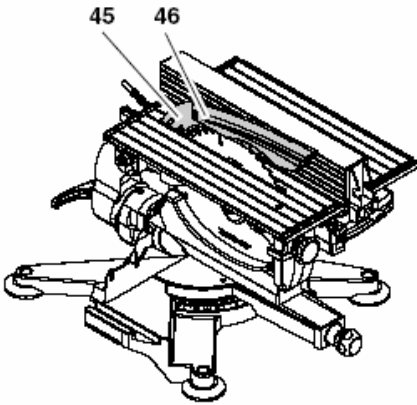
## 8. Эксплуатация в режиме круглопильного станка с рабочим столом

### 8.1 Защитные приспособления

#### Кожух

Кожух (46) защищает оператора от случайного прикосновения к пильному диску и разбрасываемых опилок.

Работы должны производиться только со смонтированным кожухом.



#### Распорный клин

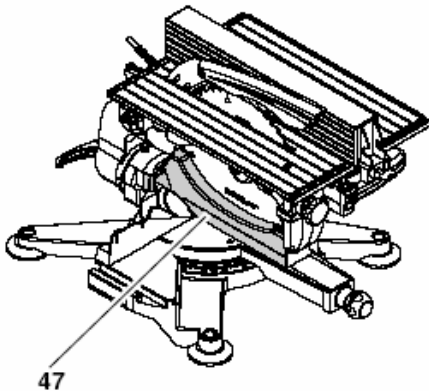
Распорный клин (45) препятствует захвату заготовки поднимающимися вверх зубьями и ее отбрасыванию в сторону оператора.

Работы должны производиться только со смонтированным распорным клином.

#### Боковое ограждение

Боковое ограждение (47) предотвращает неосторожное прикосновение к пильному диску.

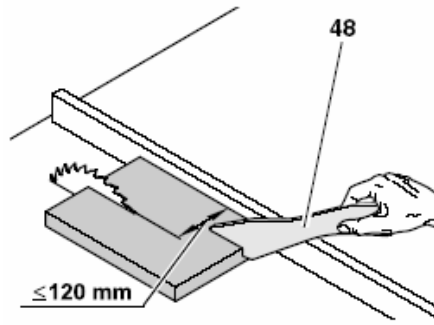
Работы должны производиться только со смонтированным боковым ограждением.



#### Толкатель

Толкатель (48) используется в качестве вспомогательного приспособления для подачи заготовок, оберегающего руку от случайного соприкосновения с пильным диском.

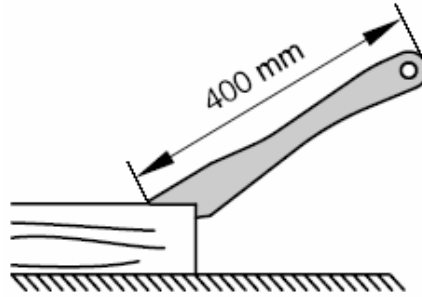
Толкатель должен применяться во всех случаях, когда расстояние между пильным диском и параллельным упором не превышает 120 мм.



mm = мм

Толкатель следует перемещать под углом  $20^\circ - 30^\circ$  к поверхности стола станка.

Поврежденный толкатель должен заменяться новым.



mm = мм

### 8.2 Настройка

#### Опасность!



Перед настройкой станка (сменой режима):

- отключите станок,
- вытащите вилку из штепсельной розетки,
- дождитесь полной остановки пильного диска.

- Переместить дисковую пилу вверх.
- Установить поворотный круг нижнего стола в положение  $0^\circ$  и затянуть его фиксирующий винт.
- Переместить боковое ограждение слева к заднему концу вкладыша стола и оттолкнуть назад.
- Опустить дисковую пилу вниз и зафиксировать ее.
- Снять с кожуха параллельный упор.

### 8.3 Выполнение работ

#### Опасность!



- Перед выполнением работ контролируйте исправность:
  - распорного клина,
  - бокового ограждения,
  - кожуха,
  - вспомогательных приспособлений для подачи заготовок (толкателя или деревянной колодки с ручкой).
- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты:
  - пылезащитным респиратором,
  - средствами защиты органов слуха,
  - защитными очками.
- Занимайте правильное рабочее положение:
  - спереди, со стороны нахождения элементов управления,
  - лицом к станку,
  - слева от плоскости нахождения пильного диска;
  - при работе с помощником необходимо, чтобы он находился на достаточном расстоянии от пильного диска.
- При выполнении работ используйте:

- дополнительную опору – при распиловке длинных заготовок, отрезанные части которых упали бы в ее отсутствие со стола;
- установку для отсасывания стружки.
- В процессе распиловки постоянно прижимайте заготовку к столу и не перекашивайте ее.
- Не затормаживайте пильный диск боковым нажимом на него. Блокирование пильного диска угрожает несчастным случаем.

### Регулировка высоты пропила

#### Опасность!



Вращающийся пильный диск может войти в соприкосновение с частями тела или предметами, находящимися в зоне его перемещения. Регулировка высоты пропила должна производиться только при неподвижном пильном диске!

Высота пропила (высотное положение пильного диска) должна соответствовать толщине заготовки: нижняя кромка кожуха должна прилегать к поверхности заготовки. Для достижения максимальной высоты пропила необходимо установить и выровнять распорный клин в самом верхнем положении.



#### Указание:

Высота пропила настраивается путем изменения высоты верхнего стола.

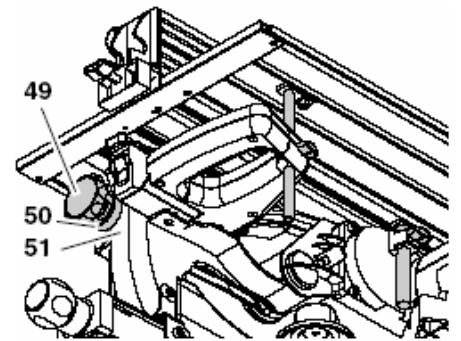
- Ослабить фиксирующие винты для регулировки высоты пропила.



#### Опасность!

При регулировке высоты пропила верхний стол может внезапно опуститься! Крепко удерживайте маховичок (49) до тех пор, пока установленный на нем стопорный винт (50) не будет закручен по отношению к направляющей (51) стола!

- Ослабить стопорный винт (50) поворотом против часовой стрелки.
- Отрегулировать высоту пропила вращением маховичка (49).
- Закрутить стопорный винт по отношению к направляющей (51) стола.
- Затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты пропила.



#### Указание:

Для компенсации возможного люфта, при установке высоты пропила следует во всех случаях перемещать пильный диск в требуемое положение снизу.

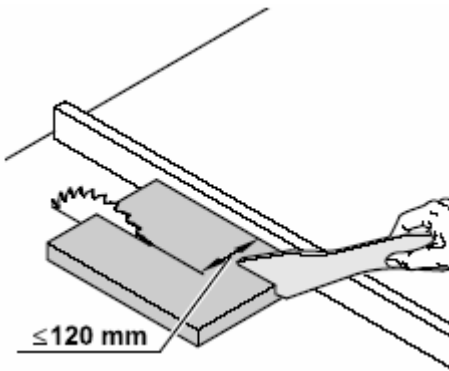
### Распиловка

#### Опасность!



Толкатель должен применяться во всех случаях, когда расстояние между пильным диском и параллельным упором не превышает 120 мм.





mm = мм

1. Установить высоту пропила. Кожух должен полностью прилегать к поверхности заготовки с лицевой стороны станка.
2. При необходимости смонтировать параллельный упор (его фиксирующий винт должен находиться спереди).
3. Отрегулировать ширину раскроя перемещением параллельного упора. Проверить параллельность по шкалам на верхнем столе.



#### Указание:

Боковое перемещение параллельного упора легче всего осуществлять при удержании его в задней части и ведении вдоль задней кромки стола.

4. Включить станок.
5. Распилить заготовку в один прием, равномерно перемещая ее от себя.
6. Выключить станок, если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

#### Выборка пазов

При выборке пазов не происходит сквозной распиловки заготовки – она прорезается лишь на определенную глубину.



#### Опасность!

Для выборки паза необходимо снять кожух, вследствие чего пильный диск остается не огражденным с верхней стороны. Сразу по окончании выборки пазов необходимо вновь смонтировать кожух в его первоначальном положении!

1. Снять кожух.
2. Выровнять распорный клин в самом нижнем положении (см. "Установка и транспортировка").
3. Отрегулировать высоту пропила (= глубину паза). Для замера высоты пропила можно приложить линейку к пильному диску.
4. При необходимости смонтировать параллельный упор (его фиксирующий винт должен находиться спереди).
5. При помощи параллельного упора установить расстояние от паза до кромки заготовки. Проверить параллельность установки упора.
6. Включить станок.



#### Опасность обратного удара!

При выборке боковых пазов особенно важно исключить боковое давление на пильный диск. В противном случае возможно внезапное отбрасывание заготовки вверх!

7. Выбрать паз в один прием, равномерно перемещая заготовку от себя.
8. Выключить станок и смонтировать кожух, если не намечается немедленная обработка следующей заготовки.

## 9. Уход и техническое обслуживание



#### Опасность!

Перед проведением любых работ по очистке и техническому обслуживанию:

1. отключите станок,
2. вытащите вилку из штепсельной розетки,
3. дождитесь полной остановки пильного диска.

– Работы по техническому обслуживанию или ремонту, не описанные в настоящем разделе, должны выполняться только специалистами.

– Для замены поврежденных деталей, в частности, защитных приспособлений, используйте только оригинальные детали, поскольку детали, не разрешенные к применению производителем, могут привести к нанесению непредсказуемого ущерба.

– После проведения любых работ по очистке и техническому обслуживанию следует вновь установить все защитные приспособления и проверить их исправность.

### 9.1 Замена пильного диска

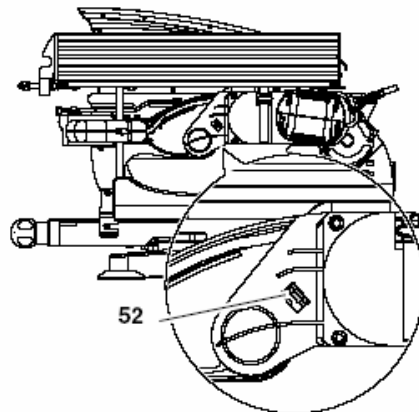


#### Опасность!

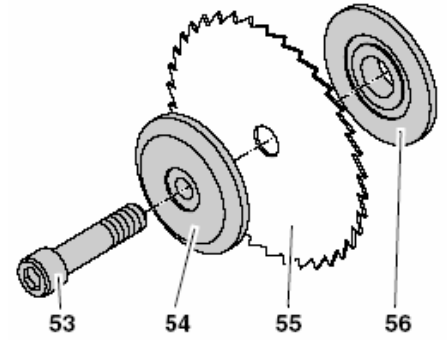
• Поскольку пильный диск может сильно нагреться в процессе работы, прикосновение к нему сразу после выключения станка может привести к ожогу. Дайте пильному диску остыть. Не очищайте горячий пильный диск горючими жидкостями.

• Существует опасность порезаться даже о неподвижный пильный диск. При отвинчивании и затягивании крепежного винта подвижный кожух должен быть надвинут на пильный диск. Замену пильного диска следует производить в перчатках.

1. Перевести станок в транспортное состояние.
2. Установить поворотный кронштейн в угловое положение 0° и затянуть соответствующий фиксирующий винт.
3. Отвинтить гайку крепления кожуха и снять кожух.
4. Ослабить фиксирующие винты для регулировки высоты пропила, переместить верхний стол вверх и снять его.
5. Отклонить дисковую пилу вверх.
6. Для фиксации пильного диска в неподвижном состоянии потянуть фиксатор (52) вперед. При этом следует медленно проворачивать диск рукой до защелкивания фиксатора.



7. Вывинтить крепежный винт (53) из приводного вала пильного диска (внимание – левая резьба!).



8. Снять с вала крепежный винт (53) и внешний фланец (54).
9. Снять с приводного вала пильный диск (55) и извлечь его вверх.
10. Снять с приводного вала внутренний фланец (56).
11. Очистить контактные поверхности
  - приводного вала пильного диска,
  - внутреннего фланца,
  - пильного диска,
  - внешнего фланца,
  - крепежного винта.



#### Опасность!

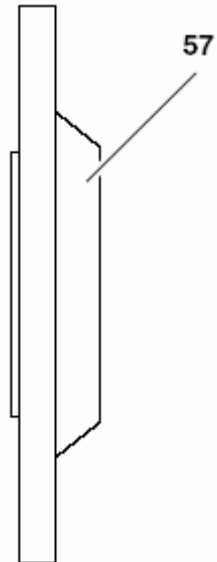
Не используйте чистящие средства (например, для устранения остатков смолы), оказывающие воздействие на элементы из легких сплавов, – они могут оказать негативное влияние на прочность конструктивных элементов станка.

12. Надеть внутренний фланец (56).



#### Опасность!

Необходимо правильно устанавливать внутренний фланец! В противном случае возможно блокирование пилы или отсоединение пильного диска. Внутренний фланец установлен правильно, если его скошенный бортик (57) обращен вправо, а кольцевая выточка находится слева.



13. Установить новый пильный диск (55), обратив внимание на направление его вращения (стрелки на пильном диске и его ограждении должны быть направлены в одну сторону).



#### Опасность!

Используйте только пильные диски, соответствующие требованиям стандартов и рассчитанные на максимальную частоту вращения вала дисковой пилы (см. "Технические характеристики"). Применение неподходящих или поврежденных пильных дисков представляет серьезную

опасность, связанную с возможностью их разрушения под действием центростремительной силы и разлета осколков.

Не допускается применение

- пильных дисков из высокопроизводительной быстрорежущей стали (HSS),
- поврежденных пильных дисков,
- отрезных шлифовальных кругов.

#### Опасность!



- Для установки пильных дисков используйте только оригинальные крепежные детали.
  - Не применяйте отдельных колец для установки пильных дисков с меньшим размером посадочного отверстия – это может привести к отсоединению диска в процессе работы.
  - Пильные диски должны устанавливаться так, чтобы они вращались без биений и не могли отсоединиться в процессе работы.
14. Надеть внешний фланец (54) – при этом обе опорные кромки должны совпасть с лысками приводного вала пильного диска.
  15. Ввинтить крепежный винт (53) (внимание – левая резьба!) и крепко затянуть его вручную при помощи торцевого шестигранного ключа. Для фиксации пильного диска в неподвижном состоянии следует воспользоваться фиксатором (52).

#### Опасность!



- Не удлиняйте инструмент, используемый для привинчивания пильного диска.
  - Не затягивайте крепежный винт ударами по монтажному ключу.
  - После затягивания крепежного винта обязательно удалите использованный ключ.
16. Опустить дисковую пилу вниз и зафиксировать ее.
  17. Установить верхний стол, полностью опустить его вниз и затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты пропила.
  18. Установить кожух и затянуть его крепежную гайку.
  19. Произвести функциональный контроль:
    - подвижный кожух должен освободить пильный диск в процессе опускания дисковой пилы, не прикасаясь при этом к каким-либо другим деталям;
    - при возвращении дисковой пилы в исходное (верхнее) положение подвижный кожух должен автоматически закрывать пильный диск;
    - при нахождении дисковой пилы в верхнем исходном положении предохранительный фиксатор должен блокировать подвижный кожух, предотвращая его непреднамеренное отведение;
    - необходимо проверить фиксацию пильного диска – он должен допускать свободное вращение.

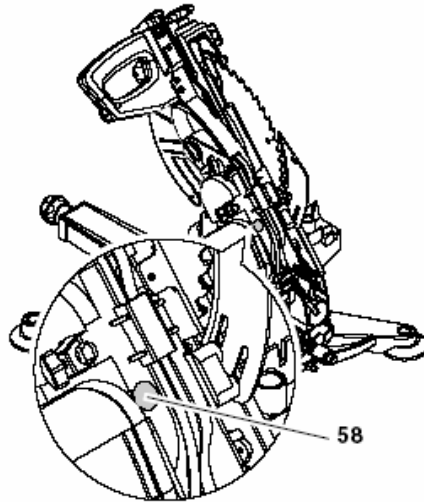
### 9.2 Натяжение приводного ремня

Приводной ремень, бегущий под ограждением с правой стороны дисковой пилы, необходимо подтягивать в тех случаях, когда его прогиб по центру между шкивами превышает 8 мм или прекращается передача приводного усилия.

#### Контроль натяжения

1. Отклонить дисковую пилу вверх.
2. Установить поворотный кронштейн в угловое положение 0° и затянуть соответствующий фиксирующий винт.
3. Отвинтить гайку крепления кожуха и снять кожух.

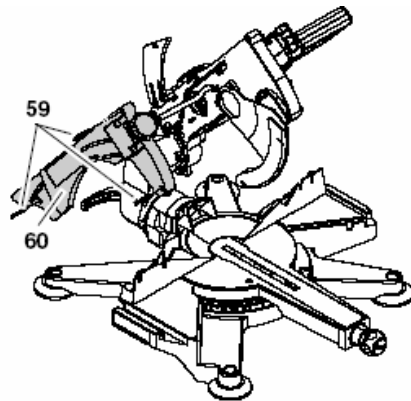
4. Ослабить фиксирующие винты для регулировки высоты пропила, переместить верхний стол вверх и снять его.
5. Снять заглушку (58), находящуюся рядом с электродвигателем.



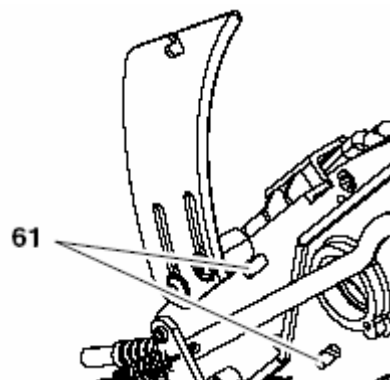
6. Проверить натяжение приводного ремня, нажав на него пальцем, просунутым сквозь отверстие. Если прогиб превышает 8 мм, необходимо подтянуть ремень (см. "Подтягивание ремня").
7. Если ремень не требует подтягивания:
  - вставить заглушку в отверстие;
  - установить верхний стол, полностью опустить его вниз и затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты пропила;
  - установить кожух и затянуть его крепежную гайку.

#### Подтягивание ремня

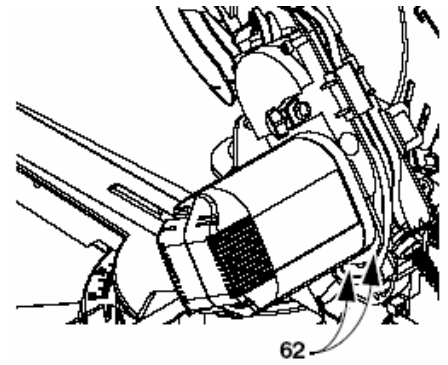
1. Снять пильный диск (см. "Замена пильного диска").
2. Вывинтить три винта (59) с внутренним шестигранником, удерживающих левое ограждение (60) пильного диска, и снять ограждение.



3. Ослабить два винта с внутренним шестигранником, просунув инструмент сквозь прорези (61) в корпусе.



4. Ослабить два винта (62) с внутренним шестигранником, соединяющих электродвигатель с поворотным кронштейном. Для этого необходимо использовать торцовый шестигранный ключ с коротким хвостовиком (не более 10 мм).



5. Сдвинуть электродвигатель назад для увеличения натяжения ремня.
6. Крест-накрест затянуть четыре ослабленных ранее винта с внутренним шестигранником, удерживающих электродвигатель.
7. Установить левое ограждение пильного диска и затянуть винты с внутренним шестигранником.
8. Вставить в отверстие заглушку.
9. Установить пильный диск (см. "Замена пильного диска").
10. Установить верхний стол, полностью опустить его вниз и затянуть фиксирующие винты для регулировки высоты пропила.
11. Установить кожух и затянуть его крепежную гайку.
12. Опустить дисковую пилу вниз:
  - подвижный кожух должен освободить пильный диск в процессе опускания дисковой пилы, не прикасаясь при этом к каким-либо другим деталям;
  - при возвращении дисковой пилы в исходное (верхнее) положение подвижный кожух должен автоматически закрывать пильный диск;
  - при нахождении дисковой пилы в верхнем исходном положении предохранительный фиксатор должен блокировать подвижный кожух, предотвращая его непреднамеренное отведение;
  - необходимо проверить фиксацию пильного диска – он должен допускать свободное вращение.

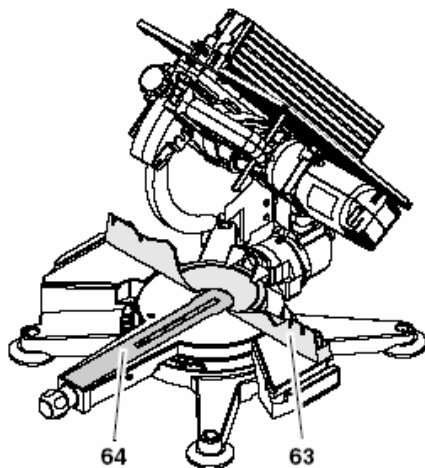
### 9.3 Замена вкладыша стола



#### Опасность!

При поврежденном вкладыше нижнего стола существует опасность попадания небольших предметов в промежуток между пильным диском и вкладышем и заклинивания ими пильного диска. Поврежденный вкладыш должен быть сразу же заменен!

1. Отвинтить упор (63) для заготовки.
2. Вытащить вкладыш (64), поддев его кончиком отвертки. При этом вкладыш повреждается и не может быть использован повторно.

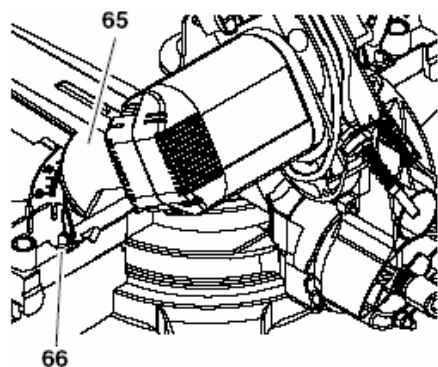


3. Установить новый вкладыш и дать ему зафиксироваться.
4. Смонтировать упор (63) для заготовки.

#### 9.4 Юстировки

##### Юстировка упора для заготовки

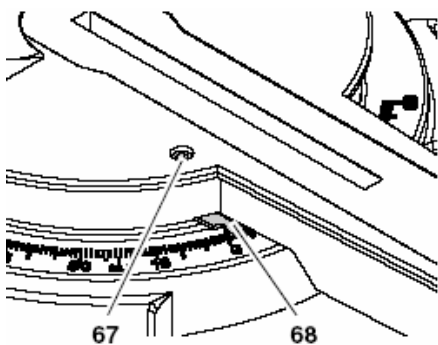
1. Ослабить крепежные винты (66) упора для заготовки.



2. Выровнять упор для заготовки так, чтобы он находился точно под прямым углом к плоскости пильного диска (при этом поворотный круг (65) должен быть зафиксирован в положении 0°).
3. Затянуть винты крепления упора для заготовки.

##### Юстировка указателя угла скоса

1. Вращением винта (67) с внутренним шестигранником переместить указатель (68) так, чтобы показываемое значение совпало с установленной фиксированной позицией поворотного круга.

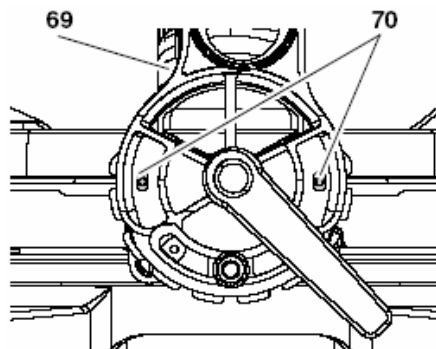


##### Указание:

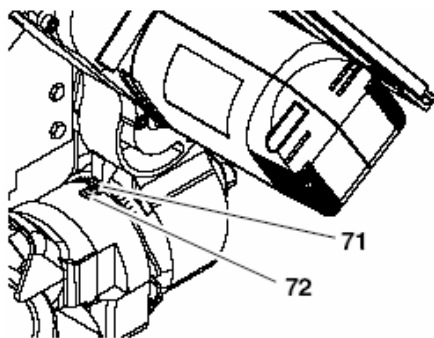
Поворотный круг фиксируется в угловых положениях 0°, 15°, 22,5°, 30°, 45° и 60°.

##### Юстировка фиксированных позиций угла наклона

1. Зафиксировать поворотный кронштейн (69) в позиции 0°.



2. Ослабить примерно на один оборот два винта (70) с внутренним шестигранником, находящихся с задней стороны станка (для получения доступа к указанным винтам может потребоваться вытянуть и повернуть установочный рычаг для регулировки наклона).
3. Выровнять поворотный кронштейн так, чтобы пильный диск находился точно под прямым углом к плоскости поворотного круга.
4. Затянуть два винта (70) с внутренним шестигранником с задней стороны станка.
5. Ослабив винт (72), сдвинуть указатель (71) в положение, при котором показываемое значение совпадает с установленной фиксированной позицией поворотного кронштейна.



##### Указание:

Поворотный кронштейн фиксируется в угловых положениях 0°, 22,5° и 45°.

##### Юстировка ограничителя глубины

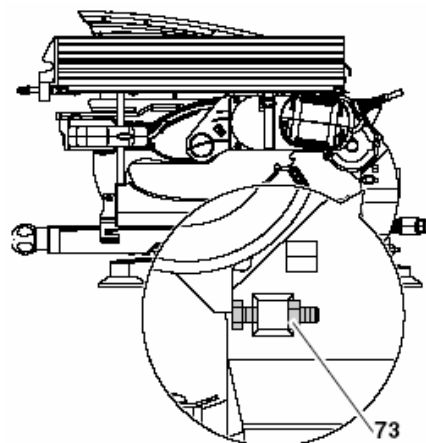
Ограничитель глубины представляет собой упор, ограничивающий глубину погружения пильного диска в прорезь вкладыша нижнего стола.



##### Указание:

Ограничитель глубины нуждается в юстировке в том случае, когда пильный диск соприкасается со столом.

1. Ослабить контргайку (73) ограничителя глубины.



2. Отрегулировать положение ограничителя глубины таким образом, чтобы пильный диск погружался в прорезь вкладыша до соприкосновения с ограничителем.
3. Затянуть контргайку ограничителя глубины.
4. Опустить дисковую пилу до соприкосновения с ограничителем глубины и проверить возможность свободного вращения пильного диска в таком положении.

#### 9.5 Очистка станка

Щеткой или пылесосом очистить от опилок и пыли

- механизмы перемещения,
- элементы управления,
- вентиляционное отверстие на корпусе электродвигателя,
- пространство под вкладышем нижнего стола.

#### 9.6 Хранение станка



##### Опасность!

- Храните станок в условиях, исключающих его несанкционированное использование.
- Примите меры, исключающие получение травмы в результате контакта с находящимся на хранении станком.



##### Внимание!

- Нельзя хранить незащищенный станок на открытом воздухе или в условиях повышенной влажности.
- Принимайте во внимание допустимые условия окружающей среды (см. "Технические характеристики").

#### 9.7 Обслуживание

##### Перед каждым включением

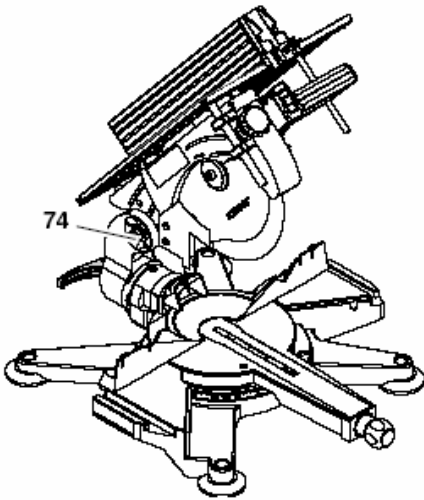
- Удалять опилки пылесосом или при помощи кисти.
- Контролировать сетевой кабель и вилку на предмет отсутствия повреждений; при выявлении повреждений необходимо поручить замену дефектных деталей электрику.
- Контролировать все подвижные части на предмет возможности свободного их перемещения во всем предусмотренном диапазоне.
- Контролировать промежуток между пильным диском и распорным клином – он должен составлять 3 – 8 мм.

##### 1 раз в месяц (при ежедневной эксплуатации)

- Контролировать состояние и натяжение приводного ремня, при необходимости подтягивать ремень.

Через каждые 300 часов работы

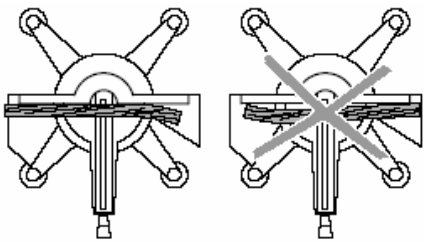
- Контролировать все резьбовые соединения и при необходимости подтягивать их.
- Контролировать боковой люфт дисковой пилы, при необходимости корректировать его подтягиванием гайки (74).



- Контролировать функцию возврата дисковой пилы в исходное положение (она должна подниматься под действием пружины); при необходимости заменять пружину.
- Контролировать исправное функционирование подвижного кожуха.

#### 10. Рекомендации

- Для обработки длинных заготовок следует пользоваться подходящими дополнительными опорами с левой и правой сторон станка.
- При пилении небольших заготовок следует применять дополнительный упор (в качестве которого может, например, использоваться подходящая доска, привинченная к упору станка четырьмя винтами).
- При распиловке выпуклой (покоробленной) доски следует прижимать ее к упору для заготовки выпуклой стороной.



- Не следует устанавливать заготовки на ребро – они должны плоско прилегать к поверхности поворотного круга.
- Поверхности столов следует содержать в чистоте. В частности, необхо-

димо удалять остатки смолы с помощью подходящего аэрозольного чистящего средства.

#### 11. Поставляемая оснастка

Для решения специальных задач Вы можете приобрести в специализированных торговых организациях следующие элементы оснастки (иллюстрации Вы найдете на задней странице обложки):

- A** переходник для соединения с системой отсасывания  
Для присоединения станка к установке для отсасывания стружки.
- B** приспособление для зажимания заготовок  
Необходимо для выполнения точных пропилов, а также распиловки цветных металлов.
- C** левый удлинитель стола  
Необходим для распиловки длинных заготовок; раздвижной (длина до 3000 мм), складывается для экономии места при хранении.
- D** правый удлинитель стола  
Необходим для распиловки длинных заготовок; раздвижной (длина до 3000 мм), складывается для экономии места при хранении.
- E** станина  
Для устойчивой установки станка на оптимальной рабочей высоте. Идеальное решение для мобильных применений (складывается для экономии места).
- F** дополнительный упор  
Для пиления заготовок малых размеров.

#### 12. Ремонт



#### Опасность!

**Ремонт электроинструментов должен производиться только специалистом-электриком!**

Требующий ремонта станок может быть направлен для его проведения в мастерскую филиала сервисной службы, функционирующего на территории Вашей страны. Адрес Вы найдете в перечне запасных частей.

Отправляя станок в ремонт, пожалуйста, опишите выявленную неисправность.

#### 13. В защиту окружающей среды

Материалы, используемые для упаковки станка, допускают полную повторную переработку.

Отслужившие свой срок станки и принадлежности содержат большое количество ценных сырьевых и полимерных материалов, которые также могут быть направлены на повторную переработку.

Инструкция по эксплуатации напечатана на бумаге, отбеленной без применения хлора.

#### 14. Решение проблем и устранение неисправностей

Ниже описаны проблемы и неполадки, которые могут устраняться самим пользователем. Если принятие предлагаемых мер не позволит устранить неисправность, обратитесь к разделу "Ремонт".



#### Опасность!

**Возникающие проблемы и неисправности часто становятся причинами несчастных случаев. Поэтому:**

- перед устранением любой неполадки **вынимайте вилку из штепсельной розетки;**
- после устранения неполадки **вновь установите все защитные приспособления и проверьте их исправность.**

#### Не работает электродвигатель

Отсутствует сетевое напряжение:

- проконтролировать состояние кабеля, штепсельной вилки, штепсельной розетки и предохранителя.

#### Не опускается дисковая пила

Пила заблокирована фиксатором для транспортировки:

- разблокировать фиксатор для транспортировки.

Предохранительный фиксатор не позволяет переместить пилу:

- нажать на предохранительный фиксатор.

#### Низкая производительность пиления

Пильный диск затупился (с его боковой стороны могут наблюдаться подпалины); используемый пильный диск не подходит к обрабатываемому материалу (см. раздел "Технические характеристики"); пильный диск деформирован:

- заменить пильный диск (см. раздел "Уход и техническое обслуживание").

#### Дисковая пила сильно вибрирует

Пильный диск деформирован:

- заменить пильный диск (см. раздел "Уход и техническое обслуживание").

Пильный диск установлен неправильно:

- правильно смонтировать пильный диск (см. раздел "Уход и техническое обслуживание").

#### Свистящие звуки при включении станка

Слабо натянуть приводной ремень:

- натянуть приводной ремень (см. раздел "Уход и техническое обслуживание / Натяжение приводного ремня").

#### Поворотный круг перемещается с трудом

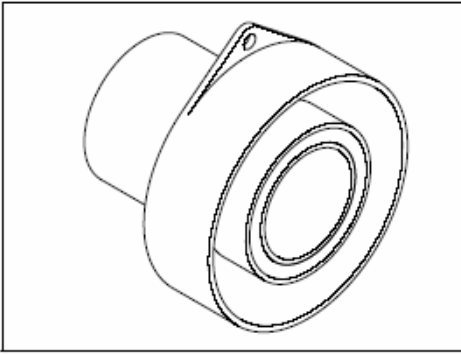
Скопление стружки под поворотным кругом нижнего стола:

- удалить стружку.

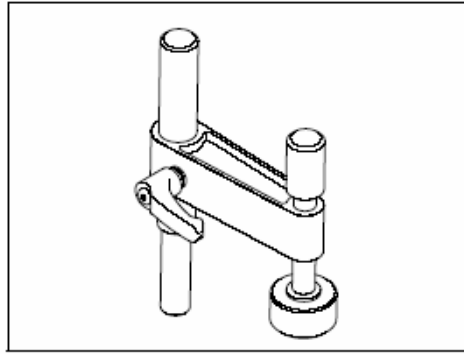


**15. Технические характеристики**

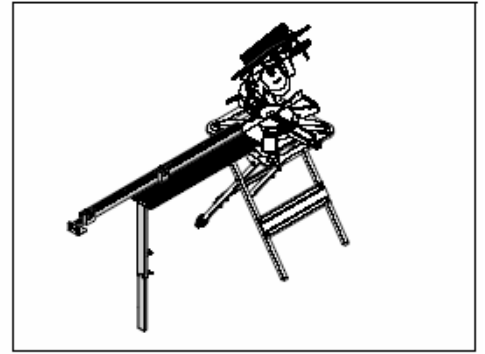
Напряжение	В	230 (1 ~ 50 Гц)
Потребляемый ток	А	8,3
Номинал предохранителя	А	10 (инерц.)
Мощность электродвигателя* (номинальная мощность при работе в режиме P1-S6-20%-5 мин)	кВт	1,8
Степень защиты	IP	20
Категория защиты		II
Частота вращения пильного диска	мин <sup>-1</sup>	3400
Скорость распиловки	м/с	56
Наружный диаметр пильного диска	мм	315
Посадочное отверстие пильного диска	мм	30
Размеры станка в упаковке – длина x ширина x высота в рабочем положении, с поворотным кругом в позиции 90°, с патрубком для присоединения к системе отсасывания – длина x ширина x высота (в режиме круглопильного станка с рабочим столом) – длина x ширина x высота (в режиме торцовочно-усорезной пилы)	мм  мм  мм	795 x 595 x 452  575 x 700 x 415  575 x 700 x 730
Макс. сечение заготовки при выполнении прямых пропилов – ширина x высота при косой распиловке ( <b>поворотный круг</b> в позиции 45°) – ширина x высота при распиловке под наклоном ( <b>поворотный кронштейн</b> отклонен на 45° <b>влево</b> ) – ширина x высота при двойной косой распиловке ( <b>поворотный круг</b> в позиции 45° / <b>поворотный кронштейн</b> отклонен на 48° <b>влево</b> ) – ширина x высота	мм  мм  мм  мм	170 x 100  118 x 100  170 x 67  62 x 62
Масса станка в упаковке в состоянии эксплуатационной готовности	кг кг	28,5 22,5
Допустимый диапазон рабочих температур Допустимый диапазон температур хранения и транспортировки	°C °C	0 ... +40 0 ... +40
Уровень шума согласно EN ISO 3744 уровень звуковой мощности L <sub>WA</sub> под нагрузкой уровень звуковой мощности L <sub>WA</sub> без нагрузки уровень звукового давления в зоне ушей оператора L <sub>PA</sub> под нагрузкой уровень звукового давления в зоне ушей оператора L <sub>PA</sub> без нагрузки	дБ(А) дБ(А) дБ(А) дБ(А)	103,2 97,7 91,7 88,1
Эффективное взвешенное значение ускорения (вибрации в области ручки)	м/с <sup>2</sup>	< 2,5
Параметры установки для отсасывания стружки (не входит в комплект поставки) – диаметр соединительного патрубка – мин. расход воздуха – мин. разрежение в месте соединения с патрубком – мин. скорость потока воздуха в месте соединения с патрубком	мм м <sup>3</sup> /ч Па м/с	43 550 740 20
* Указанная здесь величина мощности электродвигателя (1800 Вт) достигается при работе в перемежающемся режиме S6 20% 5 мин. Это означает, что данный станок может работать при номинальной нагрузке (1800 Вт) в течение 1 минуты за 5 минут эксплуатации. Однако указанная мощность (1800 Вт) отбирается электродвигателем только при экстремальной нагрузке на станок, а при выполнении обычных торцовочных операций он потребляет гораздо меньшую мощность. Благодаря этому существенно увеличивается возможное время нахождения электродвигателя под нагрузкой. Поэтому при условии применения станка по назначению в силу значительных резервов мощности исключаются перегрев или перегрузка электродвигателя.		



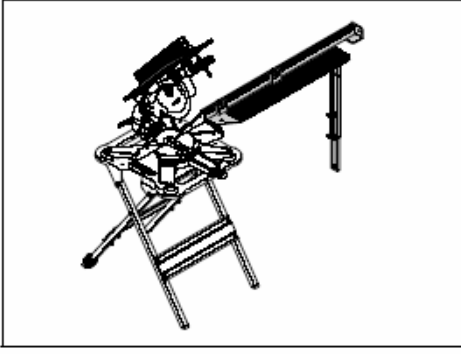
A 091 005 8010



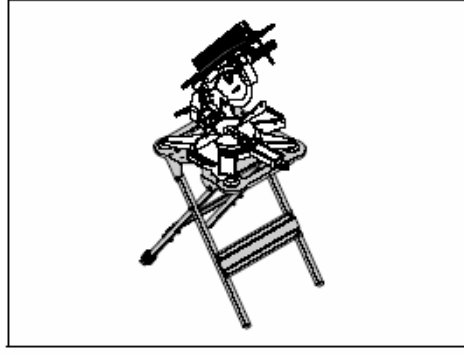
B 091 005 7553



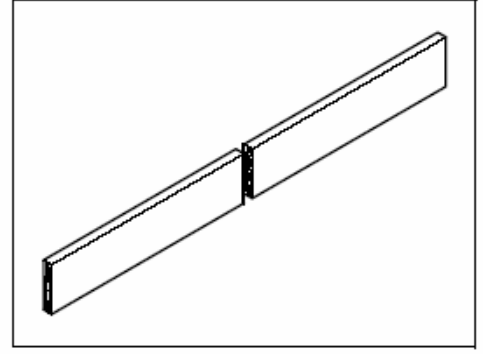
C 091 005 7537



D 091 005 7545



E 091 005 7529



F 115 169 4450