

AIKEN

## ПИЛА ОТРЕЗНАЯ ДИСКОВАЯ НАПОЛЬНАЯ

МОДЕЛЬ: MTS 255/1,6 М



### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**ВНИМАНИЕ!** Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство. Соблюдайте правила техники безопасности.

## **ВВЕДЕНИЕ.**

Руководство содержит информацию по сборке, эксплуатации и техническому обслуживанию пилы отрезной дисковой напольной, далее станка.

Конструкция станка постоянно совершенствуются, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая включает распаковку изделия, удаления с него заводской смазки, пыли, внешний осмотр, проверку его комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об авторизованных сервисных центрах.

Если Вы хотите, чтобы Ваше изделие работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей продажи данного изделия.

## **1.ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.**

### **1.1.Общие требования по технике безопасности.**

Персонал, осуществляющий сборку станка, эксплуатацию, а также его техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться руководителем подразделения. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен оператором.

Параметры сети питания должно соответствовать значениям указанным в технических характеристиках изделия.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от сети питания.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Переоборудование или модернизацию изделия разрешается выполнять только по договоренности с изготовителем. Необходимо использовать

запасные узлы и детали только производителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации изделия. При использовании узлов и деталей других изготовителей изготовитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

## **1.2. Опасности.**



**ВНИМАНИЕ!** Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности:

- Опасность ранения не правильно закрепленной заготовкой.
- Обязательно правильно крепите заготовку.
- Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.
- Обязательно используйте защитный экран.
- Опасность от шума и пыли. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).
- Опасность удара электрическим током, при несоответствующей прокладке кабеля.

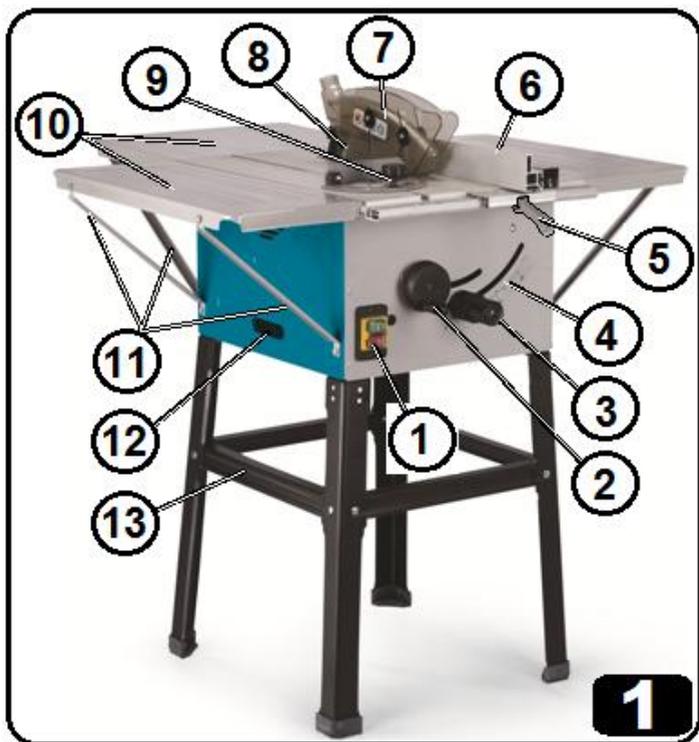
Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случаях его использования в соответствии с функциональным назначением.

## **2. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.**

### **2.1. Назначение станка.**

Пила отрезная дисковая напольная – это станок, предназначенный для продольной и поперечной резки досок, бруса из древесины и изделий из дерева. Настройка угла резания, и высокая частота вращения пильного диска позволяют резать заготовку по различными углами с высокой чистой поверхности. Станок, может использоваться в мелкосерийном производстве, небольших мастерских и в быту.

Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, направленными на предупреждения несчастных случаев, действующими в стране его использования, и в строгом соответствии с техническими характеристиками.



**Рис.1** Общий вид пилы отрезной дисковой настольной.

**Элементы конструкции:**

- |   |  |
|---|--|
| 1.Главный выключатель;  | 6.Параллельный упор;                             |
| 2.Маховик регулировки высоты пропила;                           | 7.Защитный кожух пильного диска;                 |
| 3.Рукоятка регулировки угла наклона;                            | 8.Пильный диск;                                  |
| 4.Проградуированная шкала наклона пильного диска;               | 9.Угловой инструмент поперечного распила (упор); |
| 5.Рукоятка фиксатора ширины распиловки с индикаторной линейкой; | 10.Части стола;                                  |
|   | 11.Диагональные суппорты;                        |
|   | 12.Траспортировочное отверстие;                  |
|   | 13.Рама.   |

**2.2.Технические характеристики.**

Технические характеристики приведены в Табл.1.

**Таблица 1.**

| № | Параметр                          | Ед. изм.        | Значение             |
|---|-----------------------------------|-----------------|----------------------|
| 1 | Модель                            |                 | <b>MTS 255/1,6 М</b> |
| 2 | Напряжения питания                | В/Гц            | 220±10% / 50±5%      |
| 3 | Тип двигателя                     |                 | однофазный           |
| 4 | Сечение силового кабеля (H07RN-F) | мм <sup>2</sup> | 3x1,5                |

|    |   |                   |              |
|----|---|-------------------|--------------|
| 5  | Номинальная мощность двигателя                  | Вт                | 1600         |
| 6  | Степень защиты                                  |                   | IP44         |
| 7  | Обороты пильного диска на х.х.                  | мин <sup>-1</sup> | 4800         |
| 8  | Диаметр наружный/посадочный пильного диска      | мм                | 255/30       |
| 9  | Размер рабочего стола                           | мм                | 638x430      |
| 10 | Размер доп. стола (лев. прав.)                  | мм                | 638x260      |
| 11 | Размер доп. стола по длине                      | мм                | 430x300      |
| 12 | Максимальна глубина пропила под углом 45° / 90° | мм                | 60 / 73      |
| 13 | Угол наклона пильного диска                     | град.             | 0° ~45°      |
| 14 | Устройство защиты                               | А                 | 16           |
| 15 | Габариты станка                                 | мм                | 1118x950x403 |
| 16 | Габариты станка в упаковке                      |                   | 780x570x315  |
| 17 | Уровень звуковой мощности                       | дБ(А)             | ≤75          |
| 18 | Масса нетто/брутто                              | кг                | 35/38,4      |

### 3. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ.



**ВНИМАНИЕ!** Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать в течение 5 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за конденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

#### 3.1. Распаковка изделия.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные рукавицы, разрезать ножницами или кусачками ленты, закрепляющие картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять станок и установить его на рабочее место.



**ВНИМАНИЕ!** Станок тяжелый! Будьте осторожны и не пытайтесь установить станок самостоятельно, прибегните к помощи стороннего лица.

#### 3.2. Комплектность станка.

Для удобства и компактности упаковки станок поступает в частично разобранном виде. В комплект поставки входят следующие позиции: Станок-1шт; Кожух защитный-1шт; Ножки рамы станка-4шт; Поперечные перекладки рамы станка – 8 шт.; Патрубок вакуумного отсоса –1шт.; Толкатель-1шт.; Метиз-1компл.; Инструмент-2шт.; Щетки электродвигателя –1компл.; Ножки резиновые-8шт.; Суппорты диагональные-6шт. .

### 3.3. Установка станка, сборка.

Установка станка должна производиться в закрытом помещении, при этом являются вполне достаточными условия обычной мастерской.

Станок может быть установлен как на ровном устойчивом к нагрузкам столе/верстаке так и на специальной раме, идущей в комплекте. Чтобы избежать перекосов при установке на раму, поверхность установки должна быть абсолютно ровной.

Станок должен быть надежно закреплен болтами к верстаку, столу или раме, для исключения возможности передвижения при выполнении некоторых операций и для большей устойчивости.

Сборку производите на ровной поверхности с достаточным для операций сборки пространством.

#### 3.3.1. Монтаж дополнительных столов.

После извлечения станка, переверните его на рабочий стол и произведите монтаж левого, правого и заднего расширений рабочего стола (Рис.2). Установите по 2 диагональных суппорта (B).

#### 3.3.2. Сборка рамы.

Установите ножки (A), и поперечные перекладки (B, C) рамы (Рис.3). Пользуйтесь метизом, идущим в комплекте поставки, произведите сборку, но не протягивайте соединения. Протяжку всех соединений осуществляйте после установки рамы на опорную поверхность, это делается для того, чтобы поймать устойчивое положение, используя перемещение рамы.

#### 3.3.3. Монтаж станка на раму.

Установите станок на раму и прикрутите его при помощи 8ми болтов с гроверными шайбами (Рис.4).

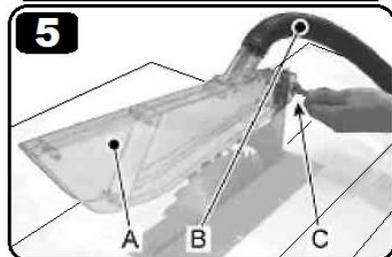
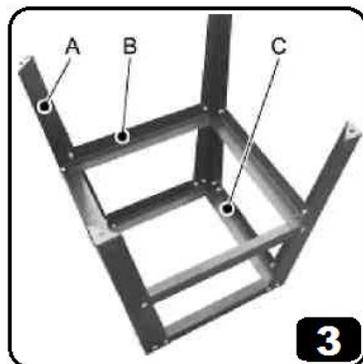
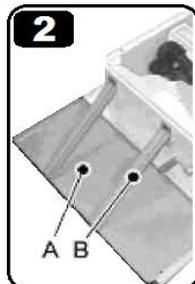
Выровняйте поверхности дополнительных столов после установки на раму в соответствии с рабочим столом станка (для регулировки на дополнительных столах имеются вертикальные прорези).

#### 3.3.4. Монтаж защитного кожуха пильного диска (Рис.5).

Всегда устанавливайте защитный кожух диска (A).

Защитный кожух нужно всегда опускать до обрабатываемой заготовки, чтобы как можно лучше закрывать зубья диска.

Запрещается перемещение защитного кожуха при вращении пильного диска.

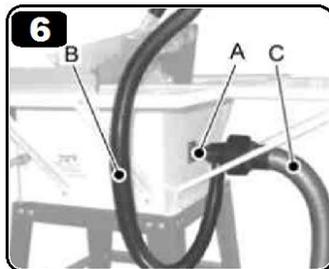


Монтируйте защитный кожух пильного диска с помощью болта входящего в паз, шайбы и гайки к расклинивающему ножу.

### 3.3.5. Подключение патрубков вакуумного отсоса материалов реза.

Перед эксплуатацией станка нужно подключить его к вытяжной установке либо вакуумному пылесосу.

Смонтируйте соединительный патрубок (А), подсоедините к нему патрубок вакуумного отсоса идущий к кожуху пильного диска (В), подключите к отсасывающему устройству (С) (Рис.6).



### 3.3.6. Монтаж параллельного упора (Рис.7).

Никогда не производите установку упора при включенном станке.

Закрепите параллельный упор с помощью винта с Т-образным шлицем и рукоятки С.

Монтируйте упорную шину (А) с помощью 2 винтов и 2 барашковых гаек (В).

Упорную шину можно перемещать в продольном направлении, а также плоско размещать на столе.

Производите рез узких заготовок (ширина меньше 120 мм) только с плоско расположенной на столе упорной шиной.

### 3.4. Подключение станка к источнику питания.

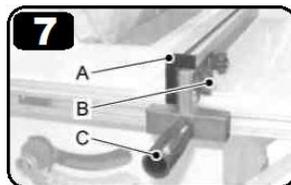
Станок подключается к сети питания с параметрами указанными в технической таблице (Табл.1).

При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или специалист авторизованного сервисного центра.

При большой длине и малом поперечном сечении проводов питания на этих проводах происходит дополнительные потери, которые приводят к проблемам с запуском двигателя и его мощностными характеристиками. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. При длине подводящих проводов до 15м, поперечное сечение медных проводов должно быть не менее 1,5мм<sup>2</sup>. Приведённая информация о длине подводящих проводов относится к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Если возникла необходимость воспользоваться станком вне помещения, следует использовать удлинительный кабель, рассчитанный на применение в сложившихся условиях, а так же имеющий соответствующую сертификационную маркировку H05VV-F.

### 3.5. Включение/Выключение станка.

Станок включается посредством нажатия зеленой кнопки выключателя.



Выключение станка производится нажатием красной кнопки выключателя. Перед включением станка, внимательно проверьте кабель подключения к электросети на отсутствие повреждений. Проверьте точность совмещения и легкость перемещения подвижных деталей, целостность деталей, исправность защитных устройств и устройств управления, также любых других элементов, воздействующих на работу станка.

### **3.6. Требования при эксплуатации.**

- Поддерживайте чистоту на рабочем месте. Захламленное рабочее место может привести к травмам.
- Применяйте средства индивидуальной защиты при проведении работ.
- Не используйте инструменты с электроприводом в сырых или влажных местах. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не используйте инструменты с электроприводом в местах, где существует опасность пожара или взрыва.
- Предотвращайте контакт тела с заземленными поверхностями (например, трубами, радиаторами, батареями, холодильниками).
- Не допускайте детей в рабочую зону. Не позволяйте посетителям прикасаться к инструменту или шнуру-удлинителю. Все посетители должны находиться подальше от рабочей зоны.
- Правильно храните неработающие инструменты. Если инструменты не используются, они должны храниться в сухом, закрытом месте, вдали от детей.
- Используйте правильный инструмент. Не пытайтесь прилагать усилия к маленьким инструментам или приспособлениям для выполнения работы инструмента тяжелого назначения. Не используйте инструменты в непредназначенных целях; например, не используйте станок для резки веток или корней деревьев.
- При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и уберите назад длинные волосы. Всегда работайте в защитных очках, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.
- Подсоедините пылесасывающее оборудование. Если имеются подсоединения устройств для всасывания и сбора пыли, убедитесь в том, что они подсоединены и используются правильно.
- Не прилагайте чрезмерные усилия к кабелю питания. Никогда не переносите/передвигайте инструмент за кабель питания и не дергайте за него для отсоединения от розетки. Держите кабель подальше от тепла, масла и острых краев.
- Удерживайте обрабатываемые заготовки жестко.
- Не заходите слишком далеко. Сохраняйте правильную стойку и баланс все время.
- Убирайте инструменты с зоны реза. Сформируйте привычку проверять, что в зоне реза нет посторонних предметов помимо заготовки.
- Избегайте случайных запусков. При подключении инструмента к сети питания, убедитесь, что переключатель выключен.

- Если станок эксплуатируется на улице, используйте только удлинители, предназначенные для работы на улице с двойной изоляцией.
- Будьте бдительны. Наблюдайте за тем, что Вы делаете. Используйте разумный подход. Не управляйте инструментом, если Вы устали, употребили спиртные напитки.
- Запрещается работать с данным инструментом лицам, не достигшим 18 летнего возраста.
- Устанавливайте станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.
- Следите за соблюдением мер по противопожарной безопасности, например наличие огнетушителя на рабочем месте.
- Соблюдайте правильную технологию обработки коротких и длинных заготовок.
- Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.
- При продольном пилении коротких заготовок (меньше чем 120 мм) применяйте толкатель.
- Следите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен зубьями пильного диска и отброшен вверх.
- Запрещается использование пильных дисков для выборки пазов, а также пазовых фрез. Не применяйте станок для шпунтовки, нарезания пазов и шлицов.
- Отпиленные, закрепленные заготовки удаляйте только при выключенном электродвигателе, при полной остановке пильного диска.
- Следите за тем, чтобы вентиляционные пазы мотора были всегда чистыми и открытыми.
- Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.
- Не перегружайте станок, он будет лучше и дольше работать, если Вы будете применять его в соответствии с его мощностью.
- Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.
- При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.
- Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.
- Пильный диск должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем Вы начнете операции реза.
- Обратите внимание на время замедления диска до полной остановки, оно не должно превышать 10 сек.
- Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.
- Избегайте обратного удара заготовки.
- Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.
- Расстояние между пильным диском и расклинивающим ножом должно составлять от 2 до 5 мм.
- При продольном пилении узких заготовок (уже 120 мм) используйте деревянные штоки и толкатели.

## 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.



**ВНИМАНИЕ!** Используйте только острые или правильно заточенные пильные диски. Скорость вращения пильного диска (режущего инструмента) не должна превышать номинальную частоту вращения указанную в **Табл.1** . Работайте только с острым пильным диском. Убедитесь, что на столе отсутствуют инструменты, детали оборудования и мусор. Эти объекты могут вылетать под действием вращающегося пильного диска и вызывать серьезные травмы.



**ВНИМАНИЕ!** Все шкалы и градуировки цифровых показаний на станке носят информационный характер и имеют определённую погрешность, для выполнения точных работ необходимо производить пробное пиление с последующим инструментальным замером, и дальнейшей корректировкой.

### 4.1.Правильное рабочее положение.

Перед станком за пределами линии пиления (опасной зоны).

### 4.2.Обращение с заготовкой при работе.

- Держите руки за пределами области пиления, положив их на заготовку.
- Подавайте заготовку равномерно, не перекашивая ее.
- При пилении широких и длинных заготовок применяйте опорные роликовые стойки.
- При продольном пилении узких заготовок (уже 120 мм) используйте деревянные штоки и толкатели.
- Смотрите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен поднимающимся зубом пильного диска и не отброшен вверх.
- Отпиленные, закрепленные заготовки удаляйте только при выключенном электродвигателе, при полной остановке пильного диска.
- Всегда применяйте расклинивающий нож и защитный кожух пильного диска.
- При пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания.
- Следите за тем, чтобы все заготовки были надежно закреплены во время работы, и было обеспечено их безопасное движение.
- Поперечные распилы заготовок выполняйте только с помощью углового инструмента (упора).

### 4.3.Продольный распил.

При продольном распиле заготовка подается в продольном направлении к пильному диску, используя линейку и параллельный упор. При помощи параллельного упора достигается большая точность распиловки обрабатываемой заготовки в соответствии с выбранной величиной на индикаторной линейке.

#### 4.3.1. Меры предосторожности при продольном распиле:

- Перед началом продольного распила убедитесь в том, упор надежно закреплен и правильно выровнен.
- Никогда не распиливайте продольно заготовки короче диаметра пильного диска.
- Никогда не кладите руку за пильный диск при его вращении для прижима или извлечения отпиленных кусков заготовок.
- Всегда используйте защитный кожух пильного диска, расклинивающий нож.
- Нож должен находиться на одной прямой с пильным диском, если же нож находится не на одной прямой, возможны «обратные удары».
- При большой длине распиленной заготовки, концы заготовки сходятся, и заготовка зажимает пильный диск, вследствие чего возможно появление обратной отдачи.
- Располагайтесь за линией пильного диска во избежание отброса опилок или щепок от вращающейся пилы, а так же опасности обратной отдачи.

#### 4.3.2. Рекомендации при проведении работ продольного распила.

Параллельный упор, должен быть установлен по ширине распила, используя шкалу передней планки или измерив, расстояние между пильным диском и упором.

Если обрабатываемая заготовка не имеет прямой кромки, произведите выравнивание её прямой короткими шурупами, которые не попадут в зону реза, для предотвращения отклонения от направляющей. Для правильного распила заготовка должна плотно прилегать к столу. В случае плохого прилегания, выберите другое положение заготовки. При резе осуществляйте плавную подачу заготовки, не перегружая электродвигатель.

При продольном распиле придерживайте доску вплотную к упору или другой плотно фиксированной детали для проталкивания доски к пильному диску между пильным диском и упором. Если распиливаемая



заготовка уже, чем 12 мм, используйте толкатель (Рис.8) или направляющий стержень для продвижения ее между расклинивающим ножом и пильным диском. Никогда не продвигайте заготовку таким образом, чтобы рука, толкающая обрабатываемую деталь, лежала на одной линии с пильным диском. Двигайте руку, прижимая заготовку на безопасном расстоянии от пильного диска как бы ни близко было завершение распила. Всегда старайтесь провести деталь вдоль пильного диска до самого конца для предотвращения возможности обратной отдачи.

При продольном распиле длинных заготовок, используйте поддерживающие приспособления (Рис.9), предотвращающие прогибы обрабатываемой заготовки, расположенные перед/за рабочим столом станка.

#### 4.4. Поперечный распил.

Поперечный распил – это распил, при котором обрабатываемая деталь подается поперек пильного диска при помощи инструмента для распила под углом для поддержки и правильного расположения детали.

##### 4.4.1. Меры предосторожности при поперечном распиле.

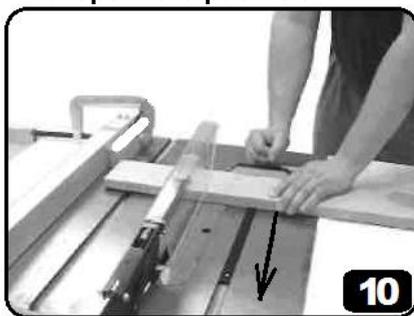
- Упор для установки длины не должен быть использован для свободного конца заготовки в области распила.
- Не распиливайте заготовки короче 6 см.
- Перед началом распила убедитесь, что угловой измеритель надежно зафиксирован в требуемом угле.
- Крепко придерживайте заготовку вплотную к столу и против инструмента для распила под углом.
- Всегда используйте кожух пильного диска и расклинивающего ножа, предварительно убедившись, что он выровнен по прямой с основной пилой.

##### 4.4.2. Рекомендации при проведении работ поперечного распила.

Для улучшения эффективности инструмента для распила под углом в операции поперечного распила, существует возможность установки планки с параллельного упора на поперечный, отпустив барашковые болты. Инструмент передвигается вдоль стола по пазовой направляющей, всего таких направляющих пазов 2, по одному с левой и правой стороны пильного диска.

Для поперечного распила под углом  $90^\circ$  (Рис.10), большинство операторов предпочитают использовать левую область инструмента для распила под углом. В этой позиции удерживайте обрабатываемую деталь левой рукой вплотную к инструменту, а правой рукой продвигайте заготовку вперед. При использовании правой области углового инструмента выполняйте поперечный распил таким образом, чтобы наклон пильного диска был направлен противоположно плоскости углового инструмента положение рук – противоположно.

При использовании инструмента для распила под углом необходимо плотно удерживать заготовку и продвигать ее плавно и медленно. Если заготовка



удерживается не плотно, она может колебаться, что приводит к зажиму ее в пильном диске и затуплению зубьев пильного диска.

При резе осуществляйте плавную подачу заготовки, не перегружая электродвигатель.

Приготовьте дополнительную опору для выступающей за пределы стола заготовки, чтобы она не свисла и не перекосилась с поверхности стола.

Поперечный распил, выполняемый под углом к кромке заготовки, называется спилом под углом (**Рис.11**).

Установите инструмент под требуемым углом. Зафиксируйте положение углового инструмента и выполните распил, схожий с обычным поперечным распилом (под  $90^\circ$ ), за исключением того, что заготовку необходимо удерживать особо сильно для предотвращения ее сползания.

#### 4.5.Косой распил.

Косой распил - это особый тип распиловки, при котором угол наклона пильного диска составляет менее  $90^\circ$  с рабочей поверхностью стола (**Рис.12**).

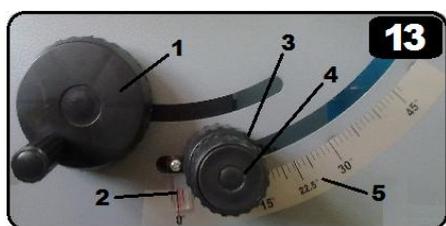
Регулировка угла наклона пильного диска относительно вертикального положения регулируется маховиком вертикального наклона (**Рис.13,поз.3**).

Для регулировки отпустите маховик фиксации (**Рис.13,поз.4**), крутите маховик вертикального наклона (**Рис.13,поз.3**), в соответствии с показаниями указателя (**Рис.13,поз.2**) на проградуированной шкале (**Рис.13,поз.5**).

Пиление выполняется таким же образом, как и продольный и поперечный распил, однако инструмент для распила под углом должен использоваться с правой стороны от поверхности пильного диска для

обеспечения дополнительной безопасности для предупреждения зажима заготовки между пильным диском и рабочей поверхностью стола. При распиле с помощью углового измерителя распиливаемую деталь необходимо крепко держать, не допуская ее сползания.

Меры предосторожности такие же, как при поперечном распиле под углом  $90^\circ$ , за исключением того, что при выполнении сложных косых распилов (с наклоном поверхности пильного диска) необходимо использовать инструмент для распила под углом в правой области для обеспечения большей безопасности.



#### **4.6. Обратная отдача (удар).**

В результате обратной отдачи может быть нанесена серьезная травма. Обратная отдача происходит при защемлении обрабатываемой заготовки между пильным диском и другим закрепленным объектом. Это защемление может вызвать поднятие заготовки и выброс ее прямо на оператора.

##### **4.6.1. Обстоятельства, которые могут вызвать обратную отдачу:**

- Ограничение продвижения отрезанной заготовки при поперечном или продольном распиле.
- Отпускание обрабатываемой заготовки до завершения операции распила или не проталкивание заготовки после прохождения ею пильного диска.
- Неиспользование расклинивающего ножа при продольном распиле.
- Использование затупленного пильного диска.
- Не выполнена правильная регулировка продольной направляющей так, чтобы она образовывала угол скорее вперед, чем назад от передней стороны пильного диска к задней.
- Приложение усилия подачи при продольном распиле на конечную часть заготовки, вместо части между пильным диском и направляющей планкой.
- Продольная деревянная заготовка крутится (не имеет четких граней), отсутствует прямая кромка или искривленная структура.

##### **4.6.2. Рекомендации по предупреждению обратной отдачи.**

- Избегайте обстоятельств, приведенных выше (**пункт 4.6.1.**).
- Во время процесса распила необходимо стоять в стороне от линии реза пильного диска. Направление движения выбрасываемых заготовок обычно происходит прямо перед пильным диском.
- Надевайте защитные очки или защитную маску. Глаза и лицо – наиболее уязвимые участки тела.
- Никогда не кладите руку за пильный диск. В случае обратной отдачи рука попадет под вращающийся диск.
- Используйте направляющую линейку для защиты рук от попадания под вращающийся диск. В случае обратной отдачи направляющая линейка примет удар на себя.
- Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования параллельного упора или упора для косоугольного и поперечного пиления.
- Никогда не используйте параллельный упор при поперечном пилении или упор для косоугольного и поперечного пиления при продольном пилении. Никогда не используйте параллельный упор как стопор длины. Никогда не держите руками отпиливаемый кусок заготовки, когда питание включено и пильный диск вращается.
- Если диск застрял в заготовке, выключите станок и вытащите пильный диск из заготовки. Проверьте, правильно ли установлен расклинивающий нож относительно пильного диска. При продольном пилении убедитесь, что параллельный упор параллелен пильному диску станка. Отрегулируйте по мере необходимости. Соблюдайте особую

осторожность при работе с искривленной заготовкой – она может подскочить на столе и зажать пильный диск.

## 5.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА.

### 5.1.Общие указания.



**ВНИМАНИЕ!** Перед проведением работ по техническому обслуживанию, чистке и ремонту отключите станок от электрической сети!

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования станка по назначению, а так же после транспортировки.

Продолжительное использование изношенного, затупившегося диска может привести к перегрузке двигателя и снижению работоспособности станка.

Если старый пильный диск затупился, замените на аналогичный новый.

В процессе эксплуатации станка необходимо периодически проверять точность реза, при необходимости производить регулировку опорных механизмов.

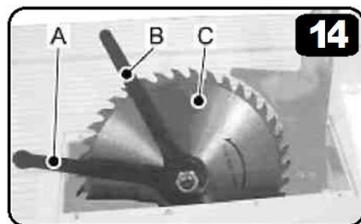
### 5.2.Замена пильного диска.

Меры безопасности:

- Пильный диск должен соответствовать техническим характеристикам станка.
- Применяйте только пильные диски, соответствующие общепринятым стандартам.
- Перед установкой пильный диск нужно проверить на наличие дефектов (царапины, сломанные зубья, погнутость). Не применяйте поврежденные диски.
- Следите за тем, чтобы зубья пильного диска «смотрели» по направлению пиления (вниз), направление пиления обычно указано на пильном диске.
- Для работы с пильным диском всегда надевайте рабочие перчатки.
- Замену пильного диска проводите только при отключенном от сети питания станке.

Замена пильного диска (**Рис.14**):

- Демонтируйте защитный кожух.
- Демонтируйте вкладыш стола, открутив два винта, в передней и задней частях соответственно.
- Открутите зажимную гайку с помощью входящего в комплектацию ключа (A).
- Зафиксируйте фланец пильного диска с помощью входящего в комплектацию ключа (B) против вращения.
- Демонтируйте зажимную гайку и фланец.
- Смонтируйте пильный диск (C) на пильный вал. Убедитесь в том, чтобы зубья пильного диска «смотрели» по направлению пиления (спереди вниз).



- Смонтируйте фланец и плотно затяните зажимную гайку.
- Установите защитный вкладыш стола и защитный кожух диска.

### 5.3. Ежедневное обслуживание.

Проверяйте техническое состояние вытяжной установки.

Избегайте скопления опилок и обрезков заготовок в корпусе станка.

Очищайте пильный диск от смолы.

Очищайте станок регулярно через равномерные промежутки времени, избегайте накопления/отложения материалов реза на поверхностях станка.

Продувajte сжатым воздухом вентиляционные отверстия электродвигателя.

### 5.4. Обслуживание пильных дисков.

Уход за пильными дисками должен быть поручен только обученному персоналу.

Применяйте только заточенные пильные диски, которые гарантируют безопасность использования, а так же гарантируют

Немедленно производите замену поврежденных пильных дисков.

**Ежедневно:** Очищайте пильный диск от смолы.

### 5.5. Замена угольных щеток (пост гарантийный период).

Периодически вынимайте и проверяйте угольные щетки. Заменяйте их, если они изношены до ограничительной отметки (**Рис.15**). Содержите угольные

щетки в чистоте и в свободном

для скольжения в держателях

положении. При замене

необходимо менять обе

угольные щетки одновременно. Используйте только одинаковые

угольные щетки. Снимите

рабочий стол, чтобы обеспечить

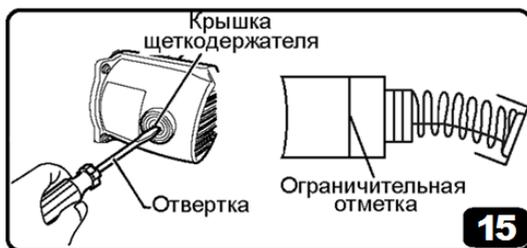
достаточно места для работ.

Используйте отвертку для снятия крышек щеткодержателей. Извлеките

изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите крышки

щеткодержателей. После замены обкатайте щетки, в течение 10 минут на

холостом ходу.



## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При работе со станком, оптимальные результаты в обработке древесины

могут быть получены при правильной регулировке и балансировке. Если вам

кажется, что станок распиливает не точно, необходимо проверить все

регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, что если вы

меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие

регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения

неисправности. Возможные неисправности и методы устранения изложены в

**Табл. 2.**

**Таблица 2.**

| Неисправность   | Возможная причина  | Устранение неисправности  |
|---|--|---|
| 1.Электродвигатель не включается  | 1.Низкое напряжение<br>2.В электродвигателе не замкнута цепь или слабое соединение.<br>3.Износ щеток коллектора  | 1.Проверьте сеть электропитания на наличие необходимого напряжения<br>2.Проверьте все соединения выводов электродвигателя на наличие неплотно прикрепленных или разомкнутых соединений.<br>3.замените щетки электродвигателя в авторизованном сервисном центре  |
| 2.Электродвигатель не включается: перегорел предохранитель или выключатель                              | 1.Короткое замыкание в сетевом шнуре или сетевом штекере.<br>2.Короткое замыкание в электродвигателе или слабое соединение.<br>3.Неисправные предохранители или выключатели. | 1.Проверьте провод или сетевой штекер на наличие повреждения изоляции и замкнутых проводов.<br>2.Проверьте все соединения электродвигателя на наличие оборванных или короткозамкнутых узлов или стертой изоляции.<br>3.Установите исправные предохранители или выключатели в линии сети электропитания. |
| 3.Электродвигатель перегревается  | 1.Электродвигатель перегружен.<br>2.Ограничена циркуляция воздуха в моторе.  | 1.Уменьшите нагрузку на электродвигатель.<br>2.Очистите электродвигатель в целях обеспечения нормального теплообмена.   |
| 4.Электродвигатель останавливается вследствие перегорания предохранителей или разъединения контура цепи | 1.Короткое замыкание в моторе соединения разрывов или узлов<br>2.Низкое напряжение.<br>3.Неисправные предохранители сети выключатели.<br>4.Электродвигатель перегружен.      | 1.Проверьте соединения мотора на наличие короткого замыкания.<br>2.Скорректируйте нужные параметры напряжения.<br>3.Установите исправные предохранители или выключателя в линии электропитания.<br>4.Уменьшите нагрузку на электродвигатель.  |
| 5.Пильный диск останавливается во время работы  | 1.Прикладывание слишком большого давления на обрабатываемую заготовку.   | 1.Подавайте заготовку медленнее.  |
| 6.Пильный диск не параллелен области механизма распила/параллельному упору, установлен под углом        | 1.Пильный диск искривлен.<br>2.Рабочая поверхность стола не параллельна плоскости пильного диска.<br>3.Параллельный упор не параллелен плоскости пильного диска.             | 1.Замените пильный диск.<br>2.Отрегулируйте поверхность стола параллельно поверхности пильного диска.<br>3.Отрегулируйте параллельный упор параллельно пильному диску.  |

**7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.**

Гарантийный срок эксплуатации станков - 12 месяцев со дня продажи.  
Установленный срок службы изделия, оборудования - 5 лет.

Все работы по ремонту изделия должны выполняться только специалистами авторизованного сервисного центра, компании предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется с дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственных и конструктивных дефектов.

Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта, изменения внутреннего устройства, неправильной регулировки, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

### **7.1. Случаи утраты гарантийных обязательств.**

- Не правильно заполнены свидетельство о продаже и гарантийный талон.
- Отсутствие руководства по эксплуатации изделия, гарантийного талона.
- При использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации.
- При наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформации корпуса или любых других элементов конструкции).
- При наличии внутри изделия посторонних предметов.
- При наличии признаков самостоятельного ремонта.
- При наличии изменений конструкции.
- Загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее - ржавчина, краска и т.д.
- Дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или являются следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии и т.п.
- Гарантия не распространяется на расходные материалы, навесное оборудование, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (пильный диск, защитные кожухи).
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются. По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования данного изделия.

## **8.ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.**

Хранить станок необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°С и не ниже -50°С, относительной влажности не более 80% при +25°С.

При длительном хранении изделия необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести переконсервацию.

Срок хранения изделий – не более 3 лет.

Станки можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

## **9.СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ И ПРИЕМКЕ.**

Пила отрезная дисковая напольная AIKEN, модель: **MTS 255/1,6 M** соответствует требованиям технического регламента о безопасности машин и электрооборудования №753, ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

## **10. РЕКВИЗИТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.**

Meritlink Limited (Меритлинк Лимитед),  
Palladium House, 1-4 Argyll Street London,  
W1F LD, Great Britain (Великобритания),  
E-mail: [info@meritlink.co.uk](mailto:info@meritlink.co.uk)

## **11.УТИЛИЗАЦИЯ.**

Данный станок после окончания эксплуатационного срока утилизируются согласно нормам страны использования.

В иных случаях:

- Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами.
- Обратитесь в центр по утилизации.

