

JET

**JTS-600XM
JTS-600XT**

ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 10000070XM
10000070XT



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
www.jettools.com



CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Table saw
Tabelle säge
Scie à Table

JTS-600X-M / JTS-600X-L

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

**EN 1870-19:2013 / EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005 / EN 61000-6-4:2007+A1:2011**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
JPW (Tool) AG



2016-12-20 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET! Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей циркулярной пилы JET **JTS-600X** с целью обеспечения надежного пуска в работу, эксплуатации и технического обслуживания станка. Обратите внимание на информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для достижения максимального срока службы и производительности станка, а также для безопасной эксплуатации, внимательно прочитайте инструкцию и тщательно следуйте нашим указаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее применение
Общие указания по технике безопасности
Остаточные риски

3. Техническое описание станка

Технические характеристики
Уровень шума
Уровень пыли
Комплект поставки
Описание станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к системе отвода пыли
Подключение к питающей сети
Запуск

5. Эксплуатация станка

6. Настройка и регулировка

Замена пильного диска
Установка расклинивающего ножа
Установка защитного кожуха пилы
Подъем и наклон пильного диска
Регулировка подвижного стола
Установка параллельного упора
Регулировка жестких ограничителей 45° и 90°
Регулировка поперечного стола
Регулировка поперечного упора

7. Техническое обслуживание и проверка

8. Устранение неисправностей

9. Защита окружающей среды

10. Поставляемые принадлежности

11. „Безопасная эксплуатация” приложение А

1. Декларация соответствия

Мы со всей ответственностью заявляем, что данный товар соответствует нормативам*, приведенным на странице 2. При разработке станка учитывались следующие стандарты**.

Испытания по нормам CE *** произведены ****.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее применение

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов. Обработка других материалов не допускается или может производиться только после консультации с производителем.

На станке запрещено обрабатывать металлические заготовки.

Необходимо обеспечить безопасную подачу заготовки, поддерживать и направлять ее.

Производите распилы только с использованием параллельного упора, упора 90 ° или подвижного стола.

Не выполняйте глубокие распилы, требующие снятия расклинивающего ножа и / или защитного кожуха пилы.

Необходимо соблюдать инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию станка, представленные в данном руководстве.

Станок должен управляться и обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами его эксплуатации, технического обслуживания и ремонта и имеют представление об опасностях, связанных с работой на данном станке.

Необходимо соблюдать минимально допустимый возраст сотрудников, работающих со станком.

Станок должен использоваться только в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных местных норм, необходимо соблюдать общепринятые профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками.

Любое использование изделия, выходящее за рамки настоящей инструкции, является недопустимым, и производитель не несет ответственности за любые повреждения, возникшие в результате такого использования. Ответственность за них полностью ложится на оператора станка.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающее оборудование при ненадлежащем использовании может представлять собой определенную опасность. Поэтому для его безопасной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания.

Перед началом монтажных работ или эксплуатации станка прочитайте и полностью уясните инструкцию по эксплуатации.

Берегите инструкцию по эксплуатации от грязи и влаги, храните ее рядом со станком и передайте ее следующему владельцу станка.

Не вносите никаких изменений в конструкцию станка.

Ежедневно перед включением станка проверяйте правильность его функционирования и наличие требуемых защитных приспособлений.

В случае обнаружения дефекта станка или поломки его защитных приспособлений не пытайтесь начать работу на станке и обезопасьте его от случайного включения, вынув вилку из розетки.

Приберите длинные волосы и свисающие края одежды.

Перед работой на станке снимите галстук, кольца, часы и другие ювелирные изделия, закатайте рукава выше локтя.

Носите защитную обувь; не работайте на станком в пляжной обуви или сандалиях.

При работе с циркулярной пилой всегда используйте средства индивидуальной защиты:

- защитные очки;
- средства защиты слуха;
- средства защиты от пыли.

При работе на станке не носите перчатки.

Для безопасного обращения с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Соблюдайте требования раздела "Техника безопасности" данного руководства.

Перед работой на станке проверьте правильность направления вращения пильного диска.

Не начинайте распил, пока пила не выйдет на номинальное число оборотов.

Следите за временем остановки станка, оно не должно превышать 10 секунд.

Не останавливайте пильный диск сжатием его с боков.

При обработке круглых заготовок убедитесь, что заготовка не проворачивается.

При затрудненной подаче заготовок используйте соответствующие приспособления для удлинения стола и вспомогательные опорные приспособления.

Во время обработки всегда обеспечивайте безопасную поддержку и направление заготовок.

Обратите особое внимание на инструкции по снижению риска отдачи.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож. Установите его на расстоянии от 2 до 5 мм от пильного диска.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку только руками.

Не помещайте руки вблизи пильного диска или над ним.

При распиле узких заготовок (шириной менее 120 мм) используйте специальные толкатели.

При отрезке всегда пользуйтесь поперечной направляющей.

Не допускается использование пазовальных дисков Dado.

Убедитесь, что в процессе резания части заготовок не будут захватываться и отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

Будьте внимательны и осторожны при нарезании канавок.

Распиленные и застрявшие заготовки удаляйте из станка только при выключенном двигателе и полностью остановленном станке.

Установите станок так, чтобы обеспечить достаточное пространство для его безопасной эксплуатации и подачи заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.

Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен быть надежно установлен на твердой и ровной поверхности.

Убедитесь, что шнур электропитания не мешает работе и передвижению людей.

Очищайте пространство вокруг станка от мусора, масла и смазки.

Внимание!

При работе со станком будьте собраны и внимательны. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Встаньте в удобное положение. При работе на станке всегда обеспечивайте себе устойчивое положение.

Не работайте на станке в состоянии усталости.

Не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учитывайте, что медицинские препараты могут повлиять на Ваше поведение.

Не допускайте детей и посетителей близко к рабочей зоне.

Не касайтесь внутренних частей станка во время его работы или до полной его остановки.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места отключите оборудование.

Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Ознакомьтесь со средствами пожаротушения и оповещения о пожаре, например с работой и наличием огнетушителя на рабочем месте.

Не используйте станок в загрязнённой среде и под дождем.

Древесная пыль взрывоопасна, а также может представлять опасность для здоровья. Пыль некоторых видов тропической древесины, в частности древесины таких лиственных пород, как пальма и дуб, классифицируется как канцерогенные вещества. Всегда используйте подходящее устройство отвода пыли.

Перед обработкой удалите из заготовки все гвозди и другие инородные предметы.

Соблюдайте требования к максимальному и минимальному размеру заготовок.

Не убирайте стружку и обрезки заготовок до полной остановки станка.

Запрещается работать на станке со снятыми защитными кожухами – высок риск получения травмы!

Не вставляйте на станок ногами.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешается производить только квалифицированным электрикам.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно замените электрический шнур при его повреждении или износе.

Не используйте станок, если не работает включатель питания станка («ON/OFF»).

Все операции по настройке и техническому обслуживанию станка производите только при отключенном питании (вилка вынута из розетки).

Используйте только дисковые пилы, соответствующие EN 847-1.

Не используйте пилы, изготовленные из быстрорежущей стали (HSS).

Убедитесь, что выбранный пильный диск подходит для пиления материала, из которого изготовлена заготовка.

Немедленно замените поврежденный пильный диск.

Необходимо заменять износившиеся вкладыши стола.

2.3 Остаточные риски

Даже при надлежащем использовании станка могут возникнуть приведенные ниже опасности.

Опасность получения травм от движущегося пильного диска в рабочей зоне станка.

Опасность получения травм от поврежденного пильного диска.

Опасность получения травм отлетевшими частями заготовок.

Опасность получения травм от опрокидывания заготовки при недостаточной ее поддержке.

Щепа и опилки могут быть опасны для здоровья. Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Применяйте вытяжные установки.

Опасность удара током при несоответствующей прокладке кабеля или его повреждении.

Уровень шума зависит от вида и состояния пильного диска. Однако, средства индивидуальной защиты (средства защиты слуха) необходимо использовать всегда, независимо от используемого пильного диска.

3. Техническое описание станка

3.1 Технические характеристики

Размеры стола 800x350 мм
Размеры правой панели расширения стола 800x270 мм
Размеры задней панели расширения стола 415x350 мм

Размеры подвижного стола 1000x255 мм
Макс. перемещение подвижного стола 660 мм

Максимальная длина распила на подвижном столе 610 мм

Макс. диаметр пильного диска 254 мм

Диаметр отверстия диска 30 мм
Частота вращения пильного диска n_0 4000 об/мин

Макс. глубина пропила при наклоне пилы 90°/45° 80/54 мм

Диапазон углов наклона пилы 90° - 45°

Максимальная ширина заготовки при пилении с параллельным упором справа 610 мм

Диаметр вытяжного штуцера 100 мм
Вес 145 кг

Напряжение питающей сети 230 В ~1/N/PE 50 Гц

Потребляемая мощность двигателя 2,1 кВт

Номинальный ток 9,6 А

Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм²

Плавкий предохранитель 16 А

Напряжение питающей сети 400 В ~3/PE 50 Гц

Потребляемая мощность двигателя 2,5 кВт

Номинальный ток 4,7 А

Удлинитель (H07RN-F): 4x1,5 мм²

Плавкий предохранитель 16 А

3.2 Уровень шума

Определен в соответствии с EN 1870-1 (погрешность проверки 4 дБ).
Заготовка из 16 мм фанеры:

Уровень звукового давления (по EN ISO 3746):

Холостой ход LwA 98,2 дБ (A)

Рабочий ход LwA 101,8 дБ (A)

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход LpA 84,2 дБ (A)

Рабочий ход LpA 88,5 дБ (A)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Данная информация представлена для того, чтобы оператор мог лучше оценить риски и опасности.

3.3 Уровень пыли

Для циркулярной пилы необходимо определить уровень пыли.

При скорости воздуха 20 м/с через отверстие отвода пыли диаметром 100 мм:

Вакуумметрическое давление 850 Па
Объемный расход 565 м³/ч

Концентрация пыли на рабочем месте 2 мг/м³ не превышена.

3.4 Комплект поставки

Основание станка
Подвижный стол
Поперечный стол
Поперечный упор
Выдвижная штанга
Задняя панель расширения стола
Правая панель расширения стола
Параллельный упор с двойным направляющим профилем
Опорный стержень параллельного упора
Защитный кожух пильного диска
Пильный диск 250 мм
Шланг для подключения к отверстию отвода пыли и Y-адаптер
Патрубок шланга
Толкатель

Рабочие инструменты
Комплект для сборки
Инструкция по эксплуатации
Список запасных частей

3.5 Описание станка

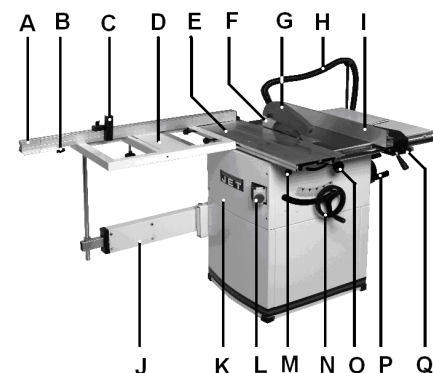


Рисунок 1

- A.....Поперечный упор
B.....Ограничитель выдвигания
C.....Ограничитель поперечного упора
D.....Поперечный стол
E.....Подвижный стол
F.....Расклинивающий нож
G.....Защитный кожух пильного диска
H.....Шланг подключения к отверстию отвода пыли
I.....Параллельный упор
J.....Выдвижная штанга
K.....Передняя крышка шкафа
L.....Включатель питания станка («ON/OFF»)
M.....Фиксатор подвижного стола

- N....Маховик подъема пильного диска
- O....Фиксатор наклона пильного диска
- P....Маховик наклона пильного диска
- Q....Микрорегулировка параллельного упора

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Для перемещения станка используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Убедитесь, что станок не ударится и не упадет при перемещении.

Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен быть надежно установлен на твердой и ровной поверхности.

Станок необходимо выровнять в обоих направлениях, чтобы обеспечить хорошее перемещение подвижного стола.

По возможности установите станок на резиновые опоры, они работают в качестве амортизаторов и снижают уровень шума.

Для удобства упаковки станок собран не полностью.

4.2 Сборка

Если при распаковке вы обнаружили какие-либо повреждения, возникшие в процессе транспортировки станка, немедленно сообщите о них поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите от защитной антикоррозионной смазки все покрытые ею поверхности при помощи слабого растворителя.

Установка основания станка:
Прикрепите боковые панели к передней и задней панелям с помощью болтов, плоских шайб и гаек в комплекте.

Закрепите 4 резиновые опоры.

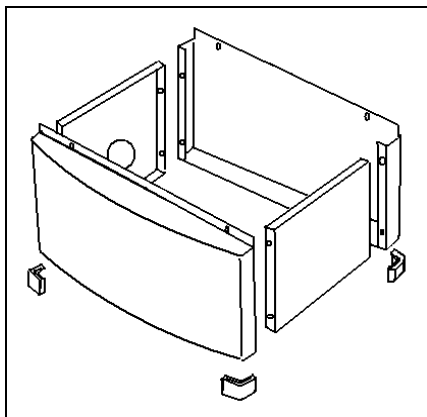


Рисунок 2

Установка станка на основание:
Обеспечьте доступ ко внутренней части станка, сняв переднюю крышку шкафа (байонетное крепление, ослабьте винты и снимите крышку, рис. 3)

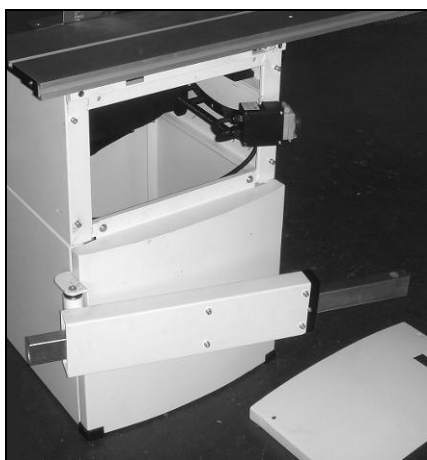


Рисунок 3

Для подъема станка используйте подъемные стропы.

Внимание:
Станок тяжелый (145 кг)! Убедитесь, что используемые подъемные устройства имеют достаточную грузоподъемность и находятся в надлежащем состоянии. Не стойте под поднятым станком.

Закрепите станок на основании с помощью винтов с внутр. шестигранником и шайб в комплекте.

Установка выдвижной штанги:
Приложите установочную пластину ко внутренней части шкафа и закрепите выдвижную штангу при помощи винтов с внутр. шестигранником в комплекте (рис. 4).



Рисунок 4

Установка панелей расширения стола

Закрепите заднюю панель расширения стола (А, рис. 5) к столу станка с помощью винтов с шестигранной головкой и шайб.

Закрепите правую панель расширения стола (В) к столу станка с помощью болтов и шайб.

Выровняйте поверхности панелей расширения с поверхностью основного стола. Для выравнивания используйте установочные винты с плоским шлицем (С), а для проверки выравнивания - параллельный упор.

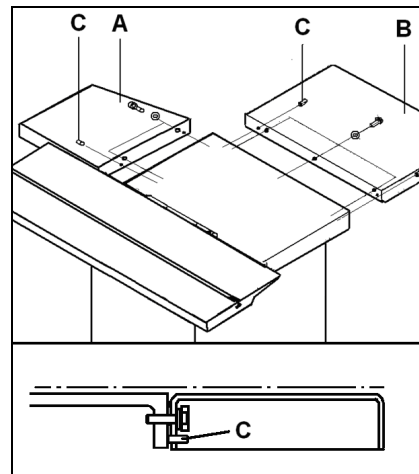


Рисунок 5

Установка опорного стержня параллельного упора

Установите опорный стержень параллельного упора (Y, рис. 6) на переднюю часть стола станка и правой панели расширения стола.

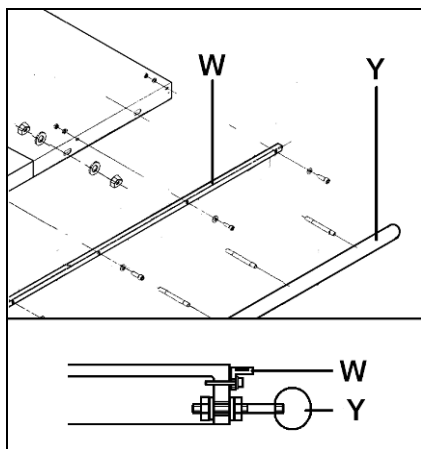


Рисунок 6

Установите кронштейн со шкалой (W).

Установка параллельного упора
Установите параллельный упор на опорный стержень.

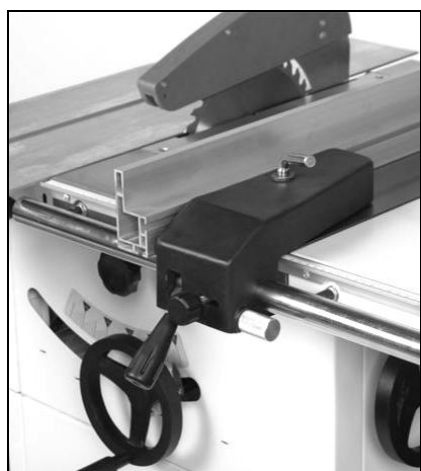


Рисунок 7

Параллельный упор должен быть расположен параллельно поверхности стола. При необходимости отрегулируйте положение круглого стержня (Y), переместив его вверх-вниз.

Установка подвижного стола:

Ослабьте 2 винта и поднимите торцевую крышку подвижного стола. Осторожно задвиньте подвижный стол на 4 направляющих ролика (рис. 8).

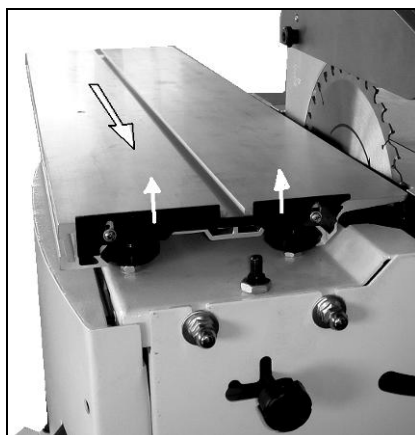


Рисунок 8

Опустите торцевую крышку подвижного стола и затяните винты.

Регулировка подвижного стола:
Подвижный стол отрегулирован на заводе-изготовителе.

Подвижный стол должен быть выровнен так, чтобы он двигался параллельно пильному диску, а его поверхность располагалась на 0,1-0,4 мм выше стола станка. Для проверки положения подвижного стола используйте профиль параллельного упора (рис. 9).

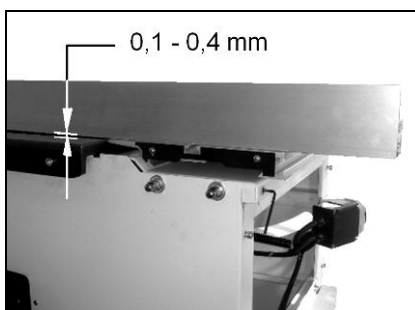


Рисунок 9

Регулировка:

Можно регулировать положение узла направляющих подвижного стола вверх-вниз и параллельно пильному диску. Ослабьте гайки (D, рис. 10) насколько это необходимо. Установочные винты с плоским шлицем (C) позволяют регулировать положение направляющих в вертикальном и горизонтальном направлениях.

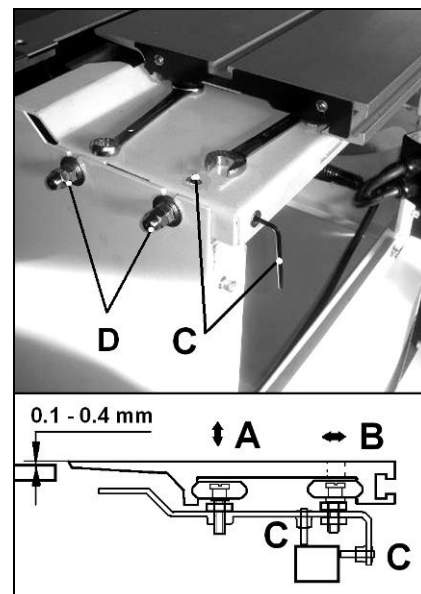


Рисунок 10

Направляющие ролики подвижного стола можно использовать для микрорегулировки.

A) Регулировка роликов по высоте для точного выравнивания относительно стола станка.

B) Эксцентриковые валы для движения роликов без люфтов.

Установка пильного диска

См. раздел 6.1

Регулировка расклинивающего ножа

См. раздел 6.2

Установка защитного кожуха пильного диска

См. раздел 6.3

Установка поперечного стола

См. раздел 6.8



Рисунок 11

Установка поперечного упора

См. раздел 6.9

4.3 Подключение к системе отвода пыли

Перед началом эксплуатации станок должен быть подключен к системе отвода пыли. Эта система должна включаться автоматически при каждом запуске пилы.

Шланг для подключения к отверстию отвода пыли, опора шланга, Y-адаптер и патрубок шланга входят в комплект поставки станка.

Установка опоры шланга: Закрепите опору шланга (AA, рис. 12) к панели расширения стола с помощью крепежной скобы в комплекте.

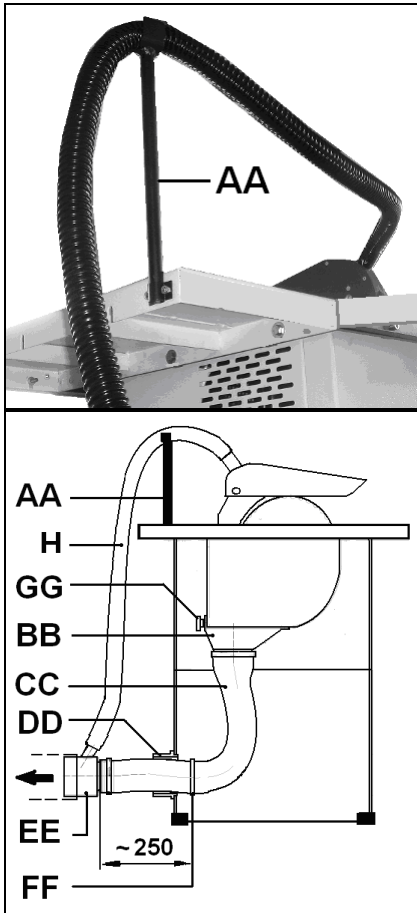


Рисунок 12

Установите защитный пластмассовый патрубок для шланга (DD) на основание станка.

Установите патрубок (FF) на расстоянии примерно 250 мм от конца шланга. Это защитит шланг от выдергивания.

Установите Y-адаптер (EE) и соединительный шланг (H) для верхнего пылеулавливания.

Скорость прохождения воздуха через отверстие отвода пыли диаметром 100 мм должна составлять 20 м/с.

Используйте только гибкие шланги из негорючего материала и обязательно подключайте их к системе заземления станка.

4.4 Подключение к питающей сети

Питающий провод и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение питающей сети должно соответствовать информации на табличке станка.

Необходимо использовать плавкие предохранители на 16А.

Используйте только провода питания с маркировкой H07RN-F.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться квалифицированным электриком.

Внимание:

- Прежде, чем запустить станок убедитесь, что шпindelь пильного диска вращается свободно, а все защитные устройства установлены на своих местах. По соображениям безопасности это необходимо делать при неустановленном пильном диске!

- При неправильном направлении вращения шпинделя, нажав на фазовый преобразователь внутри вилки CSE Euro, поверните его на 180°.
(Правильное направление вращения шпинделя - по часовой стрелке).

4.5 Запуск

Запуск станка осуществляется нажатием на зеленую кнопку («ON»). Отключение станка осуществляется нажатием на красную кнопку («OFF»).

При перегрузке станка сработает защита от перегрузки двигателя. Примерно через 10 минут станок остынет и его можно будет запустить снова.

5. Эксплуатация станка

Правильное положение при работе на станке: Встаньте с передней стороны станка, но не на линии распила (это опасная зона).

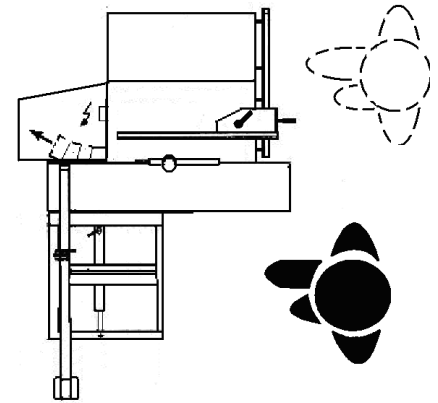


Рисунок 13

Подача заготовки: Прижмите заготовку руками так, чтобы руки не попадали в зону резания.

Перемещайте заготовку в сторону пильного диска по линии пропила.

Непрерывно подавайте заготовку вперед, чтобы произвести распил единым движением.

Для поддержки длинных заготовок используйте специальные роликовые опоры.

Замечания по работе: Работайте только с хорошо заточенными и правильно установленными пильными дисками.

Убедитесь, что выбранный пильный диск подходит для распила материала заготовки.

Используйте подходящие приспособления, чтобы предотвратить проворачивание круглых заготовок при распиле.

Используйте подходящие расширения стола и вспомогательные средства при распиле заготовок, которые сложно подавать вручную.

При обработке удерживайте и направляйте заготовки безопасно.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку только руками.

Будьте внимательны и осторожны при нарезании канавок.

При пилении узких заготовок (<120 мм) используйте специальные толкатели (рис. 12) или прижимной деревянный брусок.

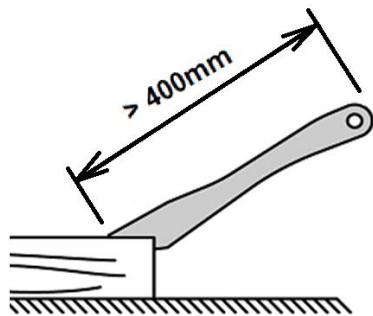


Рисунок 14

Убедитесь, что в процессе распила части заготовок не будут отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

Распиленные и застрявшие заготовки удаляйте из станка только при выключенном двигателе и полностью остановленном станке.

Обратите особое внимание на инструкции по снижению риска отдачи.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож.

Для правильной и безопасной работы на станке изучите Приложение А

"Безопасная эксплуатация" (в конце данного руководства)

- A.1.: Продольное пиление
- A.2.: Продольное пиление узких заготовок
- A.3.: Поперечное пиление при помощи параллельного упора
- A.4.: Использование рукоятки-толкателя для подачи заготовок

6. Настройка и регулировка

Общие указания: Перед проведением работ по настройке и регулировке станка необходимо защитить его от случайного включения, выдернув вилку из розетки.

6.1 Замена пильного диска

Устанавливаемый пильный диск должен соответствовать техническим характеристикам станка.

Используйте только пильные диски соответствующие требованиям EN 847-1

Макс. диаметр пильного диска - 250 мм.

Перед установкой проверьте пильный диск на наличие дефектов (трещины, скол зубьев, изгиб). Не используйте неисправные пильные диски.

Предупреждение:

Запрещается использование пильных дисков из быстрорежущей стали; используйте только твердосплавные пильные диски.

Зубья пильного диска должны быть направлены в сторону распила (вниз).

При работе с пильными дисками всегда надевайте защитные перчатки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При установке и замене пильного диска отключите станок от источника питания, выдернув вилку из розетки!

Поднимите пильный диск в верхнее положение.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Замена пильного диска: Ослабьте гайку шпинделя (J, рис 15), зафиксировав шпиндель от проворачивания стопорным штифтом (K).

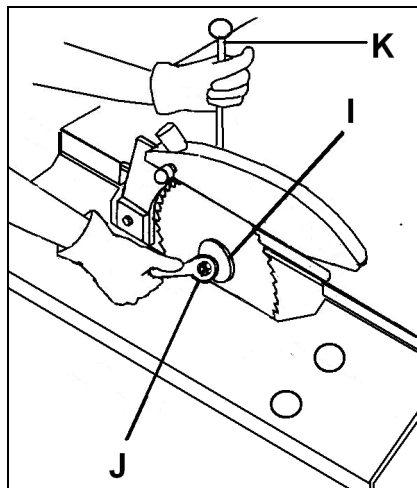


Рисунок 15

Внимание: левая резьба.

Снимите гайку шпинделя (J) и фланец (I).

Установите пильный диск на шпиндель так, чтобы передние зубья были направлены вниз.

Установите на место фланец, шайбу и гайку шпинделя и крепко затяните.

Извлеките стопорный штифт (K).

Проверьте положение расклинивающего ножа относительно пильного диска (см. раздел 6.2).

Установите на место защитный кожух и подвижный стол.

6.2 Установка расклинивающего ножа

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож.

Станок оснащен расклинивающим ножом для пильных дисков диаметром 250 мм.

Расклинивающий нож необходимо отрегулировать таким образом, чтобы по всей длине расстояние между ним и пильным диском было в пределах 3 - 8 мм (рис. 16).

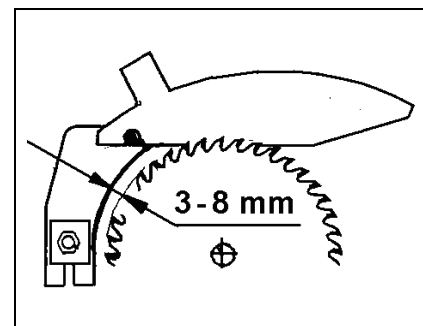


Рисунок 16

Положение расклинивающего ножа (P, рис. 17) можно регулировать в вертикальном и горизонтальном направлениях.

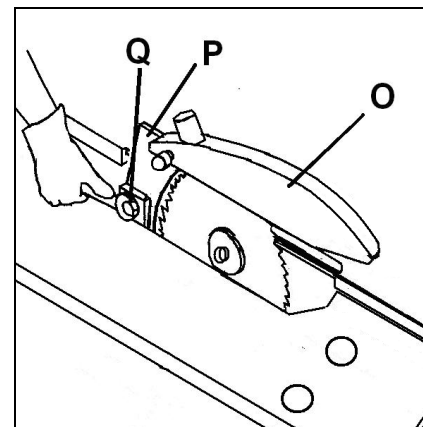


Рисунок 17

Положение по высоте должно быть таким, чтобы расстояние между нижней стороной защитного кожуха и самым верхним зубом пильного диска составляло не менее 3 мм.

После окончания регулировки по высоте обязательно затяните центральный болт (Q).

Не снимайте расклинивающий нож. Отдача при работе сильная и очень опасная.

Не выполняйте глубоких распилов, требующих снятия расклинивающего ножа и / или защитного кожуха пильного диска.

6.3 Установка защитного кожуха пильного диска

При работе на станке всегда устанавливайте защитный кожух (O, рис. 17).

Установите защитный кожух на расклинивающий нож (P).

Защитный кожух необходимо опустить до уровня обрабатываемой детали так, чтобы количество зубьев пилы, не закрытых кожухом, было минимальным.

Не выполняйте установку кожуха на включенном станке.

Защитный кожух пильного диска необходимо подключить к системе отвода пыли.

6.4 Подъем и наклон пильного диска

Не выполняйте установку положения пилы на включенном станке.

Для подъема пильного диска используйте передний маховик (один оборот маховика соответствует подъему примерно на 3 мм).

Для наклона пильного диска используйте правый маховик.

Положение жестких ограничителей 45° и 90° установлено на заводе.

Осторожно запустите станок.

6.5 Регулировка подвижного стола

Не выполняйте регулировку подвижного стола на включенном станке.

При укладывании заготовок и при продольном распиле подвижный стол необходимо зафиксировать.

Рекомендуется производить очистку подвижного стола один раз в неделю, а также удалять опилки и стружку постепенно замедляющие движение стола.

Не используйте масло и смазку!

6.6 Установка параллельного упора

Производите установку параллельного упора только при выключенном станке.

Примечание:

Профиль параллельного упора можно установить горизонтально и отрегулировать по длине.

- Распиловка узких заготовок (ширина менее 120 мм) допускается только при горизонтальной установке параллельного упора (рис. 18).

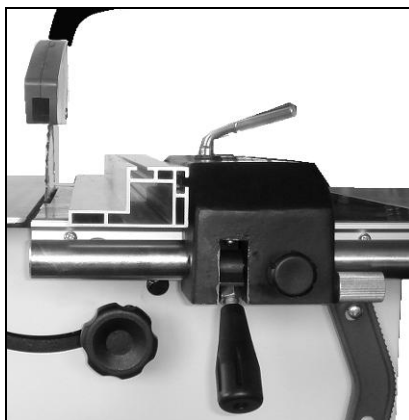


Рисунок 18

При поперечном распиле с использованием параллельного упора, чтобы избежать заклинивания досок между упором и расклинивающим ножом (что приводит к очень опасной отдаче), необходимо расположить упор так, чтобы его край совпадал с передней частью пильного диска (рис. 19).

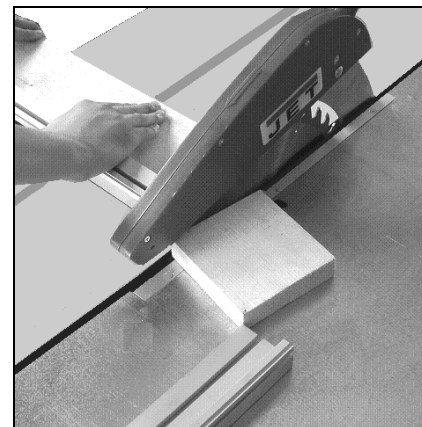


Рисунок 19

Осторожно запустите станок.

6.7 Регулировка жестких ограничителей 45° и 90°

Положение жестких ограничителей наклона пильного диска можно отрегулировать с помощью шестигранного ключа (рис. 20).

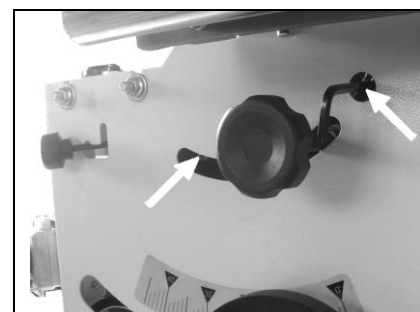


Рисунок 20

6.8 Регулировка поперечного стола

Не выполняйте регулировку поперечного стола на включенном станке.

Поднимите поперечный стол (R, рис. 21) и установите на выдвижную штангу, задвинув его в Т-образную канавку подвижного стола, зафиксируйте на месте.

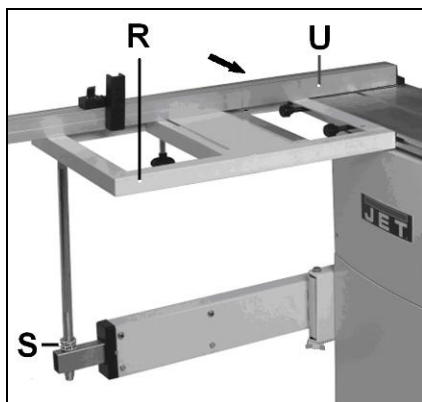


Рисунок 21

Грубое выравнивание поперечного стола и выдвижной штанги было произведено на заводе-изготовителе (поверхность поперечного стола должна совпадать с поверхностью подвижного стола).

Регулировка выдвижной штанги: Установите поперечный стол позади подвижного стола.

Переместите подвижный стол назад и отрегулируйте положение поперечного стола по высоте с помощью гаек (S). Для проверки выравнивания используйте профиль поперечного упора (U).

Переместите подвижный стол вперед.

Например: если поперечный стол опускается, затяните левый регулировочный винт (Т, рис. 22) так, чтобы поперечный стол перестал смещаться по высоте при перемещении подвижного стола.

Ослабьте и затяните регулировочные винты и зафиксируйте гайки по мере необходимости.

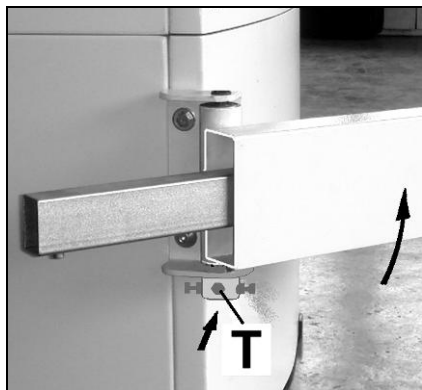


Рисунок 22

Завершите выравнивание с помощью гаек (S), установив на одном уровне поверхности поперечного стола и стола станка. Затяните гайки (S, рис. 21) навстречу друг другу.

Осторожно запустите станок.

6.9 Регулировка поперечного упора

Не выполняйте регулировку поперечного упора на включенном станке.

2 точных отверстия в поперечном столе позволяют установить поперечный упор в одно из 2 положений:

Сзади или спереди поперечного стола.

Просто установите упор на поперечный стол и зафиксируйте его с помощью ручек в комплекте.

Регулируемые ограничители 90° (R, рис. 21) были настроены на заводе-изготовителе.

Шкала упора была настроена на заводе-изготовителе.

Регулировку шкалы можно произвести, перемещая ось вращения вдоль Т-образной канавки.

Проверьте правильность регулировки, производя тестовые распилы.

Если через некоторое время срежется пластиковый защитный колпачок на передней стороне поперечного упора, необходимо установить новый (номер детали: JTS600-178).

7. Техническое обслуживание и проверка

Общие указания: Перед проведением работ по техническому обслуживанию, очистке и ремонту станка необходимо защитить его от случайного включения, выдернув вилку из розетки.

Ремонт и техническое обслуживание электрической системы станка разрешается производить только квалифицированным электрикам.

Ежедневно проверяйте правильность функционирования системы отвода пыли.

Очищайте внутреннюю часть шкафа от древесной пыли и опилок. Следите, чтобы на вентиляторе двигателя и крышке вентилятора также не было опилок.

После окончания работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию станка сразу же установите все защитные устройства и кожухи на свои места.

Поврежденные защитные устройства заменяйте немедленно.

Необходимо заменить износившийся вкладыш стола.

Удаление заторов в лотке для сбора пыли:

Обрезки древесины могут перекрыть движение стружки в нижнем защитном кожухе пильного диска.

Отключите станок от сети, выдернув вилку из розетки.

Снимите переднюю крышку шкафа.

Выкрутите фиксирующую рукоятку (GG, рис. 23) и опустите патрубок отвода пыли (BB).

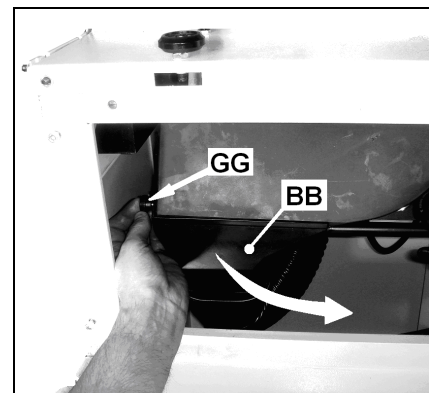


Рисунок 23

Удалите мешающие обрезки древесины.

Установите на место патрубок отвода пыли и переднюю крышку шкафа.

Очистка:

Регулярно производите очистку станка.

Удаляйте ржавчину со стола, например, с помощью WD-40® и абразивной губки Scotch-Brite™.

Запрещено курить во время очистки станка, особенно при очистке с помощью бензина, керосина или других легковоспламеняющихся веществ.
Это может привести к взрыву и серьезным ожогам оператора.

Пильные диски:

Регулярно проверяйте пильный диск на наличие повреждений. Поврежденный пильный диск замените немедленно.

Работайте только с хорошо заточенными и правильно установленными пильными дисками.

Обслуживание пильных дисков должен выполнять только человек, прошедший специальное обучение.

Натяжение ремня главного привода:

Станок оснащен прочным поликлиновым ремнем.

При проскальзывании ремня (слышно визжание), его необходимо натянуть.

Отключите станок от источника питания, выдернув вилку из розетки.

Снимите переднюю крышку шкафа.

Наклоните пильный диск на угол 45° для лучшего доступа.

Ослабьте 2 болта (рис. 24).

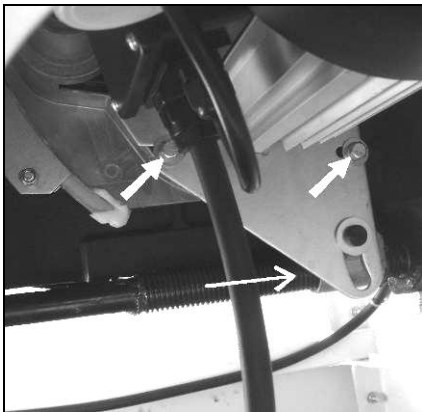


Рисунок 24

Натяните ремень, опустив пильный диск (шпindelная гайка перемещает опорную пластину двигателя).

Убедитесь, что ремень не перетянут, т.к. это может привести к повреждению шпинделя и подшипников пилы.

Затяните винты.

Установите на место переднюю крышку шкафа.

Механизм остановки двигателя:

Механизм остановки двигателя является электромеханическим (тормоз двигателя). Если время торможения двигателя превышает 10 секунд, то механизм остановки двигателя необходимо заменить. Немедленно обратитесь в пункт технического обслуживания компании Jet.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

- * Не подключено питание - проверьте провода и предохранитель.
- * Вышел из строя двигатель, выключатель или кабель питания – обратитесь к электрику.
- * Произошла перегрузка - подождите и запустите станок снова.

Станок сильно вибрирует

- * Станок установлен на неровной поверхности – отрегулируйте подставку станка, чтобы выровнять его положение.
- * Древесная пыль скопилась на фланцах пильного диска - очистите шпиндель и фланцы пильного диска.
- * Пильный диск поврежден - немедленно замените пильный диск.
- * Бракованный полклиновой ремень - замените поликлиновой ремень

Неперпендикулярный распил

- * Неправильно отрегулированы ограничители - проверьте угол при помощи угольника и отрегулируйте положение ограничителей.

При распиловке пильный диск застревает в заготовке

- * Упор расположен не параллельно пильному диску - проверьте и отрегулируйте положение параллельного упора.
- * Неоднородная древесина заготовки - выберите другую заготовку.

Происходит отдача заготовки от пильного диска

- * Упор расположен не параллельно пильному диску - проверьте и отрегулируйте положение параллельного упора.
- * Не установлен расклинивающий нож - очень опасная ситуация, немедленно установите нож и защитный кожух.

Низкое качество поверхности распила

- * Используется неподходящая дисковая пила
- * Неправильное направление зубьев пилы
- * На дисковой пиле скопилась смола
- * Пила затупилась
- * Материал заготовки неоднородный
- * Слишком большое давление на заготовку при подаче - ослабьте давление на заготовку.

Пильный диск не поднимается или не наклоняется

- * Древесные опилки в подвижных механизмах - очистите их и смажьте заново.

Подвижный стол не перемещается

- * Древесные опилки в направляющих подшипников - удалите все опилки.

Низкая производительность распила

- * Проскальзывает поликлиновой ремень - отрегулируйте натяжение ремня главного привода.
- * Несоответствующее напряжение - проверьте параметры электропитания.

9. Защита окружающей среды

Заботьтесь о состоянии окружающей среды.

Станок изготовлен из материалов, которые могут быть восстановлены или переработаны. По окончании его эксплуатации, пожалуйста, сдайте его на переработку.

10. Поставляемые принадлежности

Артикул 708118

Универсальное подвижное основание 250 кг



Рисунок 25

Ассортимент поставляемых принадлежностей смотрите на сайте www.jettools.ru

11. Безопасная эксплуатация

См. приложение А (в конце инструкции)

A.1.: Продольное пиление

A.2.: Продольное пиление узких заготовок

A.3.: Поперечное пиление при помощи параллельного упора

A.4.: Использование рукоятки-толкателя для подачи заготовок