

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА JPS-10TS



показана с дополнительной мобильной основой #708119 (не предоставлена)

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Нельзя пилить изделия из металла.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $4 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не запускайте станок в работу!

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPS-10TS
Артикул (220В)	708481-ru
Артикул (380В)	708481-3ru
Выходная мощность (220В)	1,3 кВт S1
Потребляемая мощность (220В)	2,4 кВт S6
Выходная мощность (380В)	2,0 кВт S1
Потребляемая мощность (380В)	3,2 кВт S6
Размер стола с расширениями	1115мм x 685мм
Размер стола без расширений	508мм x 685мм
Высота стола	820мм
Диаметр пильного диска нар./пос.	254мм/30мм
Частота вращения пильного диска	4200 об/мин
Максимальная высота пропила при 90°/45°	80мм/54 мм
Диапазон наклона пильного диска	90°- 45°
Ширина распила (слева)	760мм
Расширения	чугун
Диаметр вытяжного штуцера	100 мм
Габариты (Д x Ш x В)	1524мм x 685мм x 1016мм
Масса	140 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания Walter Meier оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации без уведомления потребителя.

Монтаж, наладка, регулировка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

(см. иллюстрацию 2)

- 1-Стол Чугунный (не показан)
- 1-Пильный диск (не показанный)
- 1- Левое расширение - (A)
- 1-Правое расширение - (B)
- 1-Пластиковый короб со штуцером (C)
- 4-Ноги (D)
- 4-опоры (E)
- 1-Упор для пиления под углом до 45 градусов(F)
- 1-Handwheel – штурвал установки высоты пильного диска (G)
- 1-Handwheel - штурвал установки наклона пильного диска (H)
- 1-Защитный кожух пильного диска с расклинивающим ножом (J)

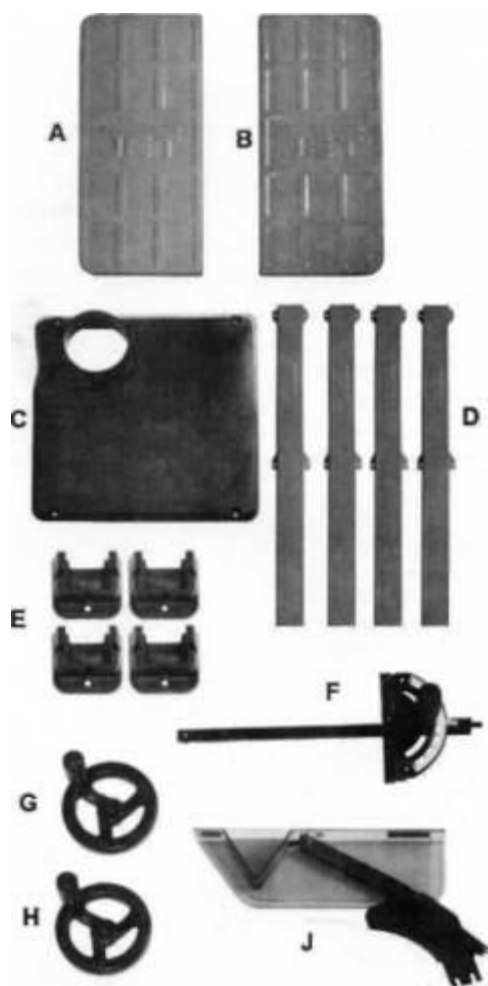


Иллюстрация 2



Иллюстрация 1
(мобильная основа, покупается отдельно)

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты пилы или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях пилу, выключите ее из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

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 начать пиление.

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.

Всегда применяйте расклинивающий нож и защитный кожух пильного диска. Расстояние между пильным диском и расклинивающим ножом должно составлять от 2 до 5 мм.

При пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания. При пилении больших заготовок применяйте соответствующие вспомогательные средства для опоры.

Следите за тем, чтобы все заготовки были надежно закреплены во время работы, и было обеспечено их безопасное движение.

Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

Поперечные распилы выполняйте только с помощью упора.

Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

При продольном пилении коротких заготовок (меньше чем 120 мм) применяйте толкатель.

Поперечную распиловку проводите только с применением подвижных салазок и торцевого упора.

Никогда не пилите одновременно несколько заготовок, а также связок из нескольких деталей.

Следите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен зубьями пильного диска и отброшен вверх.

Использование пазовых фрез, а также пильных дисков для выборки пазов, недопустимо. Не применяйте циркулярную дисковую пилу для выбора шпунтов, нарезания пазов и шлицов

Не используйте станок в целях, для которых он не был сконструирован, не применяйте, например, циркулярную пилу для вырезки сучков.

Отпиленные, закрепленные заготовки удаляйте только при выключенном моторе и полной остановке пильного диска.

Следите за тем, чтобы вентиляционные пазы мотора были всегда чистыми и открытыми.

Устанавливайте пилу таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение.

Следите за тем, чтобы пила была надежно закреплена на ровной поверхности.

Следите за тем, чтобы электропроводка не препятствовала рабочему процессу и, через нее нельзя было споткнуться.

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.

Не используйте пилу во влажных помещениях, не оставляйте её под дождем.

Не используйте станок вблизи горючих жидкостей или газов. Обычное искрение щеток может привести к возгоранию.

Следите за соблюдением мер по противопожарной безопасности, например наличие огнетушителя на рабочем месте.

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку. Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья

Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Необходимо соблюдать указания о мин. и макс. размерах заготовок.

Не перегружайте станок – он будет лучше и дольше работать, если Вы будете применять его в соответствии с его мощностью.

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

Никогда не переносите режущий инструмент над сетевым проводом, и не тяните за него, для того, чтобы вытащить штекер из розетки. Держите сетевой провод подальше от нагревательных элементов, масла и острых кромок.

Работы по электрике станка должны выполняться только квалифицированными электриками.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

Все работы по установке, монтажу, чистке должны производиться только после отключения станка из эл. сети.

Если вы производите замену пильного диска, то обращайте внимание на то, чтобы разводка зубьев пилы была не уже, а пильный диск не шире толщины расклинивающего ножа.

Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали (HSS).

Поврежденные диски немедленно замените.

Изношенный вкладыш стола немедленно замените.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании пилы остаются приведенные ниже опасности.

Опасность ранения свободно вращающимся пильным диском.

Опасность из-за излома пильного диска.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли.

Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Применяйте вытяжные установки!

Опасность удара током, при неправильной прокладке кабеля.

Инструменты, прилагаемые со станком.

(см. иллюстрацию 3)

- 1 Ключ для фиксирования пил. диска
- 1 10-12mm Гаечный ключ
- 1 4-миллиметровый шестигранный ключ
- 1 2.5-миллиметровый шестигранный ключ



Иллюстрация 3

Отметьте: другие инструменты, не предоставленные, могут потребоваться для сборки станка

Фурнитура

Извлеките содержимое из всех пакетов и коробок. Иллюстрация 4 поможет идентифицировать фурнитуру.

- 1-Рукоятка фиксации штурвала Handwheel (A)
- 1- Проставочная втулка (B)
- 4-Барашка крепления пластикового кожуха вытяжки (C)
- 8 -Винты с головкой M8x20 (D)
- 2 - Винта с головкой M8x10 (E)
- 8 -Винтов с головкой M6x16 (F)
- 16- Винтов с круглой головкой M6x12 (G)
- 1- Винт с головкой под шестигранный ключ M5x12 (H)
- 8 - Гроверных шайб M8 (J)
- 1 - Гроверная шайба M5 (K)
- 2- Плоские шайбы M8 (L)
- 8- Плоских шайб M6 (M)
- 8- Гаек M6 (N)



Иллюстрация 4

Монтаж

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочитайте и поймите инструкцию станка прежде, чем монтировать станок! Незнание инструкции может вызвать серьезное повреждение!

Распаковка и Уборка

Удалите все содержимое из коробки. Держите корпус со столом вверх ногами (см. иллюстрацию 5).

Если при распаковке Вы обнаружите повреждения вследствие транспортировки, не запускайте станок в работу. Немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Утилизируйте упаковку в соответствии с нормами охраны окружающей среды.

Удалите защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Монтаж Ног

Показано на иллюстрации 5:

1. Установите четыре стальные ноги (A) к корпусу, используя М6х12 *винты с круглой головкой* (B).
2. Установите опоры (C) на торцы каждой ноги, используя два М6х16 *винты с головкой*, М6 *плоские шайбы* и М6 *гайки* (D) для каждой ноги. Не затягивайте гайки гаечным ключом, только рукой.
3. Переверните стол вверх, что позволит ноги поставить на поверхность пола. Закрутите гайки опор.

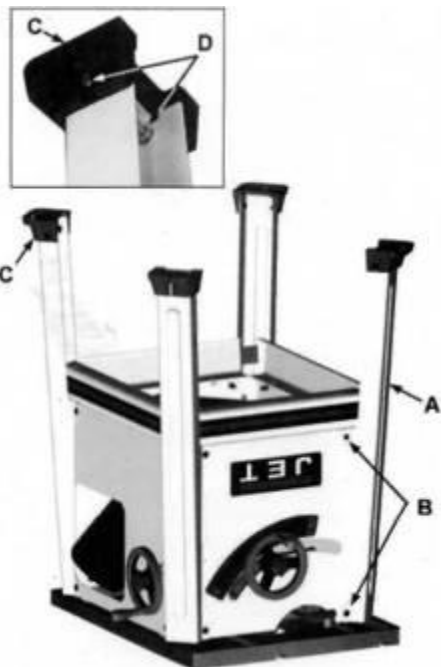


Иллюстрация 5

Указатель Наклона Пильного диска

Показано на иллюстрации 6:

Безопасный переместите с помощью бульдозерного полотна указатель наклона на фронте видения на *кронштейн* с М4 винт и напрягите с отверткой поперечного пункта

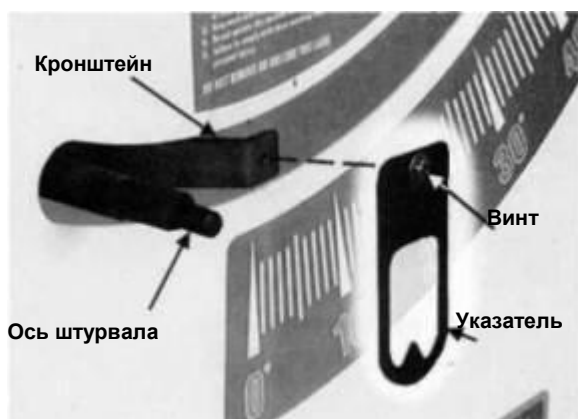


Иллюстрация 6

Штурвалы

Показано на иллюстрации 7:

Станок JPS-10TS комплектуется двумя штурвалами (handwheels), которые выглядят одинаково за исключением посадочных отверстий, расположены следующим образом:

1. На фронте корпуса станка установите проставочную втулку (B) на ось (A), далее штурвал (handwheel) (C) с большим посадочным отверстием, удостоверьтесь, чтобы детали выстроились в линию и плоская сторона штурвала, отверстием попадает на ось.
2. Закрепите рукоятку фиксации штурвала (D).

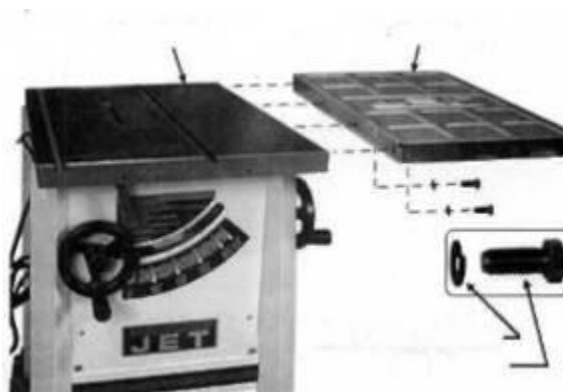


3. Установите штурвал handwheel (E) с меньшим отверстием на ось (F) на правой стенке корпуса станка, удостоверьтесь, чтобы детали выстроились в линию и плоская сторона штурвала, отверстием попадает на ось..
4. Поставьте плоскую шайбу (G) на M5x12 винт(H) с головкой под шестигранный ключ и закрутите в ось .

Чугунные расширения стола

Показано на иллюстрации 8:

1. Приложите правое расширение к основному столу с правой стороны, вкрутите четыре M8 винта с головкой с четырьмя M8 гроверными шайбами. Винты закрутите рукой.
2. Повторите для левой стороны основного стола.



Регулирование расширения стола

Показано на иллюстрации 9:

Расширения стола и край основного стола должны быть на одном уровне . Металлический прямой край идеален, для установления уровня можно использовать строганную доску, как показано в иллюстрации 9.

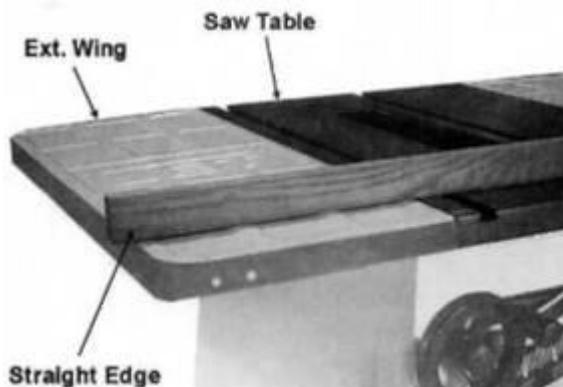


Иллюстрация 9

1. Сначала вкрутите четыре винта (12-миллиметровым гаечным ключом) под *расширением* к основному столу. Сожмите их только достаточно, чтобы закрепить расширение на месте, но ослабить достаточно, чтобы изменить высоту края расширения, регулируя его .
2. Установите строганную доску на плоскость стола и плоскость расширения, как показано.
3. Переместите доску в несколько мест вдоль расширения, поскольку Вы продолжаете выравнивать уровень расширения с краем основного стола. Когда расширение установлено в уровень с основным столом, надежно закрутите каждый из четырех винтов.
4. Повторите шаги 1 - 3 для противоположного расширения.

Направляющие рейки

Чтобы установить переднюю и заднюю рейки приложите к краю стола, совместите крепёжные места. Используйте два M8 винта с головкой и M8 плоские шайбы для установки кронштейна выключателя к передней рейке как показано в иллюстрации 10.

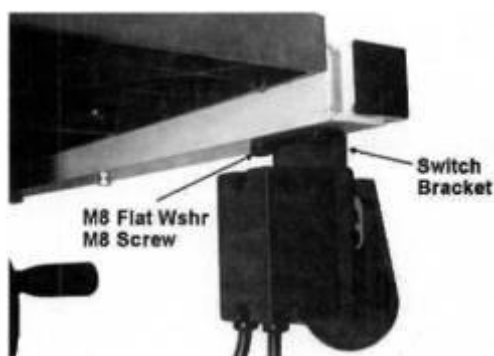


Иллюстрация 10

Кожух со штуцером для подсоединения вытяжки

Установите кожух со штуцером для подсоединения вытяжной установки в задней стенке корпуса, используя четыре маленьких барашка (см. иллюстрацию 11). Кожух со штуцером должен быть прикреплён к основанию.

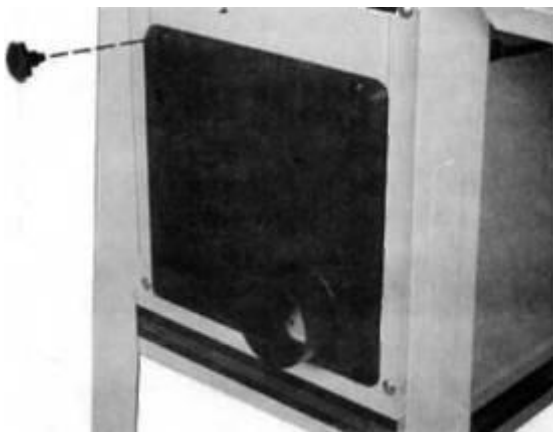


Иллюстрация 11

Защитный кожух и расклинивающий нож

Показано на иллюстрации 12:

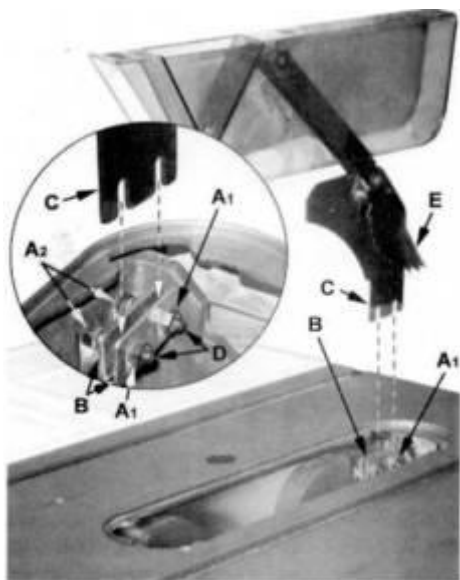


Иллюстрация 12

1. Убрав вставку в столе, ослабьте 10-миллиметровым гаечным ключом две гайки (A) это разожмёт две сдерживающие пластины (B) .
2. Установите раскливающий нож (C) пазами между двумя прижимными пластинами (B) на шпильки (D).
Отметьте: противоударные защелки (E) должны удерживать защитный кожух.
3. Затяните гайки (A,) достаточно, чтобы закрепить раскливающий нож (C) на месте, но правильно с учетом регулировки. Вы должны будете установить пильный диск перед заключительным регулированием.

Установка/замена пильного диска

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Замена диска пилы должна производиться только при отключенном электропитании.

Отказ сделать это может вызвать серьезное повреждение!

Используя штурвал подъема пильного диска, поднимите пильный диск в верхнее положение и смотрите чтобы диск был строго под углом 90 градусов над столом.

Показано на иллюстрации 13:

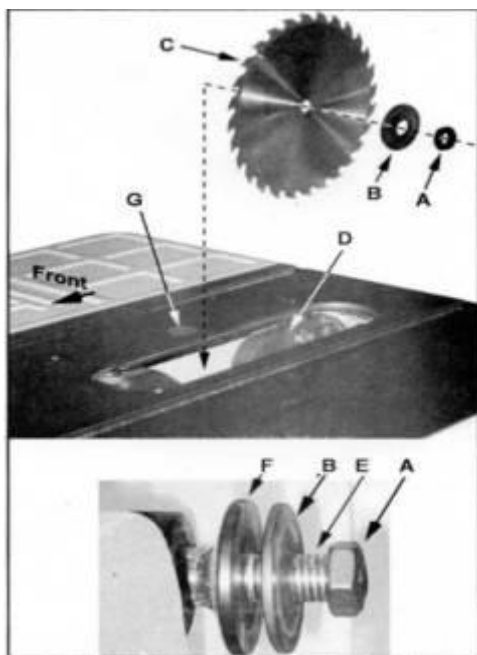


Иллюстрация 13

2. Нажмите стопорную кнопку на столе (G) и вращайте пильный диск, пока Вы не почувствуете, что ось диска зафиксировалась. Продолжите нажимать стопорную кнопку.
3. Используя предоставленные гаечные ключи, удалите гайку (A) и внешнюю прижимную шайбу (B). Удалите старый пильный диск.

- Установите пильный диск на ось (E) удостоверившись, что зубья пильного диска (C) указывают вниз впереди движения заготовки. Установите внешнюю прижимную шайбу (B) и гайку (A).
- Надёжно затяните гайку (A).

Выравнивание расклинивающего ножа с защитным кожухом

Показано на иллюстрации 14:

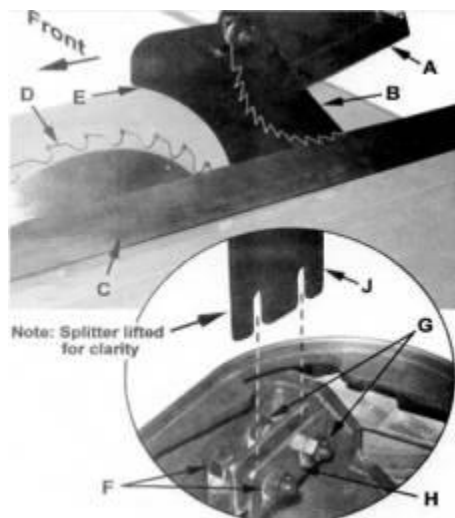


Иллюстрация 14

- Поднимите защитный кожух (A) высоко над столом и противоударные зацепки (B) высоко от поверхности стола.
- Приложите строганную доску (C) плоскостью к зубьям пильного диска (D) и расклинивающему ножу (E). При правильном выравнивании пильный диск и расклинивающий нож должны быть параллельно строганной доске.

Для выравнивания сделайте следующее:

- Отодвиньте строганную доску в сторону и через отверстие (см. вставку), определите расположение четырёх гаек (F, G) и двух прижимных пластин (H) для установки расклинивающего ножа (J).
- Немного ослабьте гайки (F, G).
- Чтобы переместить расклинивающий нож (E) вправо или влево, крутите все четыре гайки равномерно, чтобы переместить прижимную пластину и нож соответственно. Чтобы изменить угол расклинивающего ножа, для достижения выравнивания, крутите две передние гайки (F) или две задние гайки (G).
- Когда регулирование закончено, надёжно затяните гайки (F, G).
- Проверьте выравнивание, повторяя шаги 1 и 2. В случае необходимости, повторите шаги 3-6, пока надлежащее выравнивание не достигнуто.

Вставка Стола

Показано на иллюстрации 15:

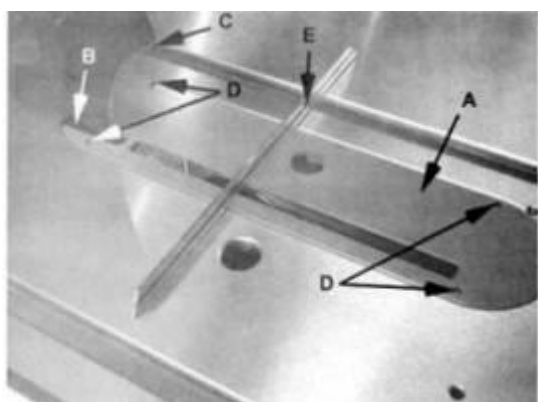


Иллюстрация 15

- Поднимите защитный кожух пильного диска.
- Понижьте пильный диск полностью в стол.
- Положение вставки стола. Открытый паз вставки (B) ставится к расклинивающему ножу (C).

4. Установите вставку (А) в уровень со столом, поворачивая четыре регулировочных винта (D) и используя *торец линейки* (E). 2.5-миллиметровый шестигранный ключ обязан регулировать уровень вставки.

Упор для пиления заготовки под углом до 45 градусов

Показано на иллюстрации 16:

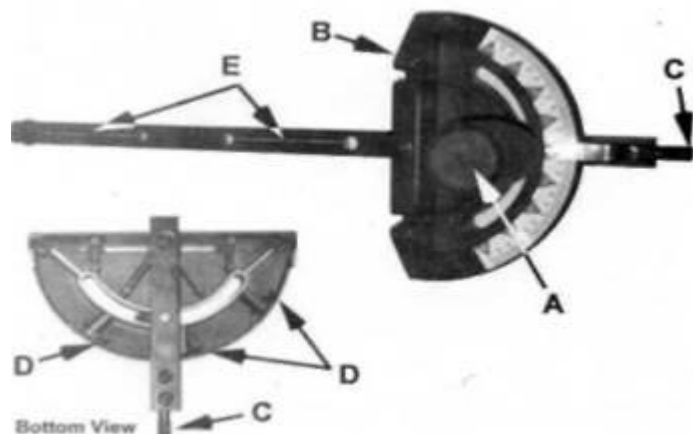


Иллюстрация 16

Устанавливайте упор для пиления заготовки под углом до 45 °, ослабляя *стопорную ручку* (A) и поворачивая *корпус упора для пиления заготовки под углом до 45 °* (B) к желательному углу.

Фиксатор (C) предназначен для фиксации корпуса упора в определённых положениях. Он сам фиксируется, в точках -45 °, 90 ° или +45 ° Точную установку этих углов на упоре, обеспечивает один из трёх *винтов* (D) расположенных под корпусом упора.

Вы можете установить упор жестко в пазу на столе, закручивая зажимные винты (E)

Калибровка Если угол упора для пиления заготовки под углом до 45 ° не соответствует -45 °, 90 ° или +45 ° при фиксации его можно поправить, поворачивая один из трёх *винтов регулирования* (D), затем затяните контргайку. **Отметьте:** Всегда проверяйте угол установки упора поверочным угольником. Не полагайтесь исключительно на линейку на корпусе упора. для пиления заготовки под углом до 45 °.

Подключения к электросети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые удлинители должны соответствовать тех. характеристикам.

Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

Установленное потребителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

ВНИМАНИЕ! Перед включением пилы убедитесь, что на столе отсутствуют инструменты, детали оборудования и мусор. Эти объекты могут вылетать при вращении пильного диска и вызвать серьезные травмы.

Выключатель

Стол станка, оборудован блоком кнопок *вкл./выкл.*, который имеет крышку безопасности (показанный в положении - не включенный). Чтобы оградить Ваш станок от несанкционированного включения или случайного запуска маленькими детьми, рекомендуется использование крышки кнопочного блока.



Регулирование

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Перед проведением работ по регулированию станка, отключите станок от эл. сети!

Пильный диск, Механизм Подъёма и Наклона

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Никогда не пытайтесь устанавливать механизм мимо 45 ° или 90 ° ограничителей. Это может заставить пильный диск выходить из выравнивания.

Показано на иллюстрации 18:

Чтобы поднять или понизить пильный диск, ослабьте рукоятку фиксации штурвала (А) и поворачивайте штурвал *handwheel* (В) наблюдая, пока не достигнута желательная высота. Зажмите рукоятку фиксации штурвала (А). Пильный диск должен быть установлен от 3,2мм до 6,3мм выше верхней плоскости распиливаемого материала.

Чтобы наклонить пильный диск, поверните ручку фиксации(С) против часовой стрелки, чтобы ослабить, вращайте *handwheel* (D) на правой стенке станка, пока желательный угол не получен, затем затяните ручку фиксации (С) поворачивая по часовой стрелке.

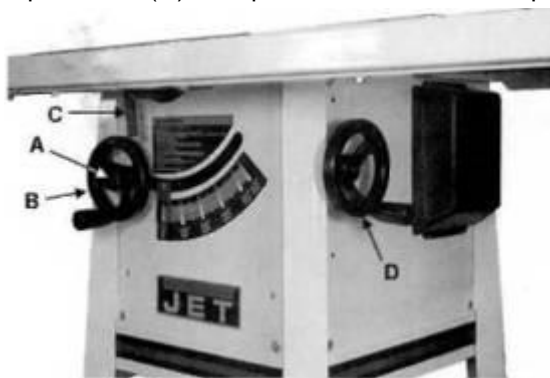


Иллюстрация 18

Регулирование угла 45 ° и 90 ° положения пильного диска для пиления

1. Отключите станок от эл. сети.
2. Поднимите пильный диск над столом в его максимальное положение, используя штурвал *handwheel*.
3. Установите пильный диск в 90 ° к столу, поворачивая штурвал *handwheel* (D, рис. 18), наклоняющий диск, против часовой стрелки, насколько это возможно. До остановки в ограничителе.
4. Поместите поворачивный угольник (А, рис. 19) на стол и приложите, чтобы видеть, что пильный диск (В, рис. 19) под углом 90 ° к столу. Удостоверьтесь, что угольник не касается зуба пильного диска.

Если требуется регулирование:

5. Точность 90° регулируют *setscrew* (поворот против часовой стрелки) один или два поворота 4-миллиметровым шестигранным ключом (С, рис. 19).
6. Вращайте штурвал наклона *handwheel*, пока пильный диск не встанет точно 90 °.
7. Убедитесь, что штурвал не вращается, винт уперся в ограничитель 90 °.
8. Установите пильный диск в положение 45° к столу, поворачивая штурвал *handwheel* (D, рис. 18), наклоняющий диск, по часовой стрелке насколько это возможно. До остановки в ограничителе.

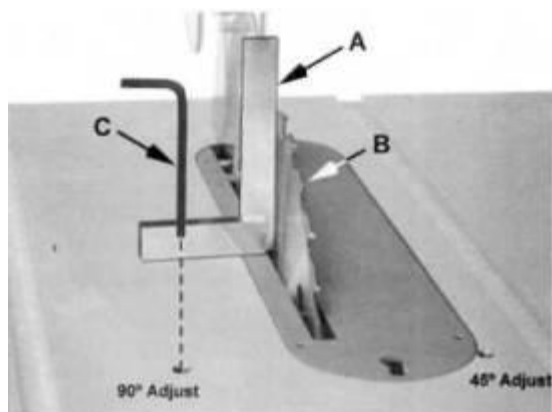


Иллюстрация 19

9. Поместите угольник (D, рис. 20) на столе и приложите, чтобы видеть, что пильный диск (E, рис. 20) под углом 45° к столу. Удостоверьтесь, что угольник не касается зуба пильного диска.

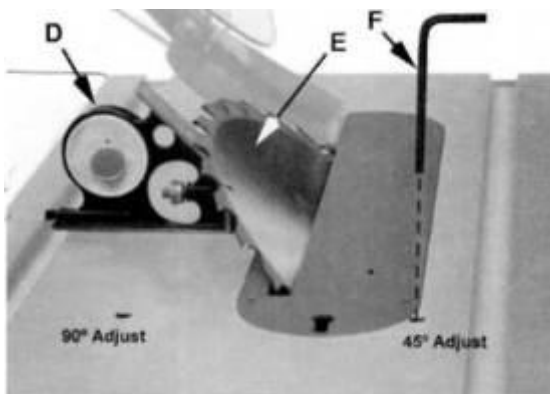


Иллюстрация 20

Если требуется регулирование:

10. Точность 45° регулируют setscrew (поворот против часовой стрелки) один или два поворота 4-миллиметровым шестигранным ключом (F, рис. 20).
11. Вращайте штурвал наклона handwheel, пока пильный диск не встанет точно 45° .
12. Убедитесь, что штурвал не вращается, винт уперся в ограничитель 45° .

Повторите, чтобы удостовериться, что указатель наклона пильного диска на фронте видения должным образом указывает 45° или 0° (90°). В противном случае ослабьте винт и переставьте, пока указатель не будет указывать должным образом.

Параллельность пильного диска и Т-образного паза стола

Стол с пильным диском был проверен угольником на заводе, и никакое регулирование не требуется. Однако, параллельность стола/пильного диска должна иногда проверяться и исправляться в случае необходимости. Используйте т-образный паз для упора распила под углом 45° , чтобы сделать это:

1. Поднимите пильный диск максимально по высоте.
2. Нанесите метку маркером на зуб, с одного края пильного диска находящегося на несколько миллиметров выше плоскости стола.
3. Приподнимите упор распила под углом 45° немного из т-образного паза, чтобы приложить к его краю угольник. Используя торец линейки угольника, зафиксируйте размер до зуба пильного диска со стороны показанной на иллюстрации 21.

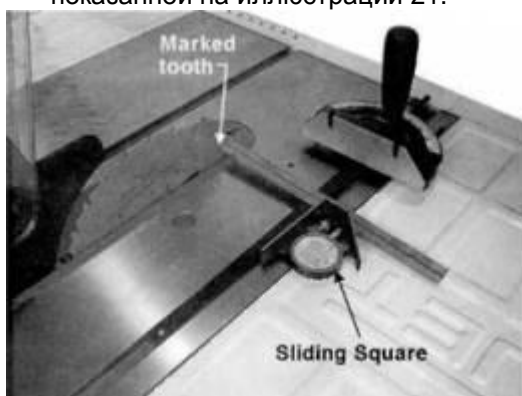


Иллюстрация 21

4. Вращайте отмеченный зуб к задней стороне пильного диска так, чтобы он остановился немного выше плоскости стола и используя угольник с линейкой проверьте, является ли расстояние к пильному диску тем же самым. См. иллюстрацию 22. Если расстояния не то же самое, сделайте отметку различия.

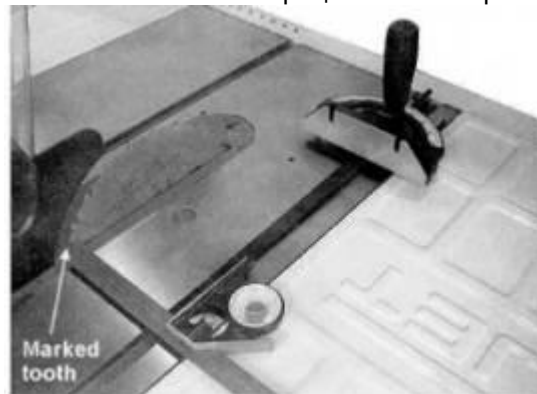


Иллюстрация 22

5. Понижьте пильный диск полностью вниз. Удалите защиту пильного диска и любые предметы с поверхности стола.
6. Переверните станок, ногами вверх (поместите мат или одеяло на полу, чтобы защитить поверхность стола).
7. Ослабьте болты крепления механизма к столу (пункт #71 на странице 25), и поправьте агрегат с пильным диском согласно расстоянию, которое Вы отметили.
8. Крепко закрутите винты крепления пильного механизма к столу.
9. Проверьте установку углов наклона, и правильность положения упоров, расположение защиты пильного диска и т.д. Сделайте любые необходимые регулировки.

Работа на станке

(ПРИМЕЧАНИЕ: следующие иллюстрации могут или, возможно, не совпадают, с вашим представлением пиления, но технологически - операции те же самые).

Стол для пиления

Ознакомьте себя с местоположением и работой всех средств управления, регуляторов и принадлежностей к ним, таких как упор для распила под углом до 45° и защита пильного диска.

Опасности

Серьезное повреждение может следовать из опасности, которые происходят, при заклинивании пильного диска заготовкой или застрявшей деталью между пильным диском и параллельным упором или другим неправильными действиями. Эта информация может помочь оператору сделать действия для улучшения работы на станке.

Упомянутые ниже условия, могут вызвать опасность:

- В параллельный упор упирается торец доски и расклинивает пильный диск при торцевом распиле.
- Не правильная установка высоты пильного диска, при распиливании детали.
- Установленный расклинивающий нож не выровнен с пильным диском.
- Использование плохо заточенного пильного диска.
- Параллельный упор не параллелен пильному диску, доска распиливается клином, не соответствует размеру.
- Применение автоподачи вызывает, отрыв от плоскости параллельного упора края заготовки, искривление распила.
- Распиливание пиломатериала, который искривлен (не плоская поверхность), или не имеет прямого края, или имеет пороки древесины.

Минимизировать или предотвратить повреждение от опасностей:

- Следите и исправляйте выше изложенные условия.
- Надевайте защитный прозрачный щиток или очки для безопасности глаз.
- Не используйте упор для распила под углом 45 градусов и параллельный упор в одной и той же операции, если к параллельному упору не прикреплен накладка, чтобы позволить торцованной части заготовки прибывать в свободном перемещении, при торцевании следующей части (См. иллюстрацию 31).
- Поскольку станок используется, функция противоударных зацепок должна периодически проверяться (иллюстрация 23). Если зацепки не останавливают обратное движение заготовки, повторно сделайте точную установку деталей.
- Постоянно, следите за деталями узла распила и креплением к корпусу с повышенным вниманием перед включением, началом вращения и останавливая станок.

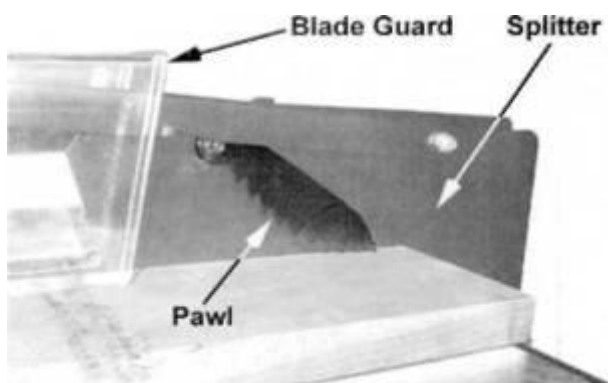


Иллюстрация 23

Использование пильного диска с пятнами прижогов, низкого качества, неподходящего по посадочному месту, или не соответствующий тех.требованиям с налипками или смолой, может создать несчастный случай. Никогда не используйте тонкий пильный диск. Использование острого, хорошего качества, и соответствующий тех.требованиям пильный диск для работы, поможет избежать повреждений.

Размещайте заготовку должным образом и закрепите ее твердо вдоль упора или защиты пильного диска. Используйте толкатель или предохранительную планку, распиливая короткие, узкие (15мм шириной или меньше), или тонкие детали. Используйте деревянную планку установленную на упоре распила под углом до 45 градусов, обшивая панели или делая обвязку.

Для увеличения безопасности при торцевом распиле, используйте деревянную планку, (показанную на иллюстрации 24), соединённую с упором распила под углом до 45°, используя отверстия, в корпусе упора.

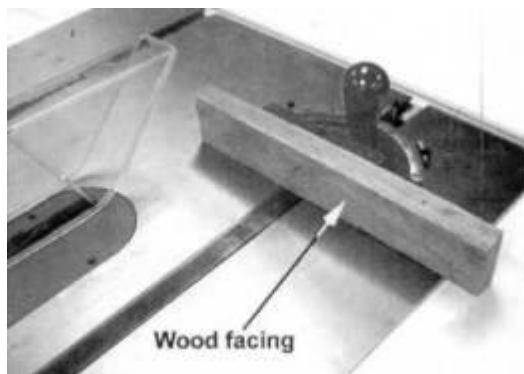


Иллюстрация 24

При торцевании проводите деталь за защиту пильного диска. Не придавливайте и не касайтесь свободного конца или торцованной части заготовки. При операции торцовочного пиления отпиленная часть детали должна перемещаться без помех.

Всегда держите свои руки в не зоны пиления диска и никогда не уводите назад вращающегося диска руку, чтобы прижать заготовку.

Наклон пильного диска, должен всегда устанавливаться к параллельному упору на правой стороне от пильного диска так, чтобы диск наклонился далеко от упора и минимизировал возможность ухудшения распила и получения травмы.

Продольное пиление

Продольное пиление - это, когда через пильный диск, размещённая на столе, движется деталь примерно параллельно размещению волокон на поверхности древесины приложенная к параллельному упору, чтобы гарантировать желательную ширину распила (иллюстрация 25).

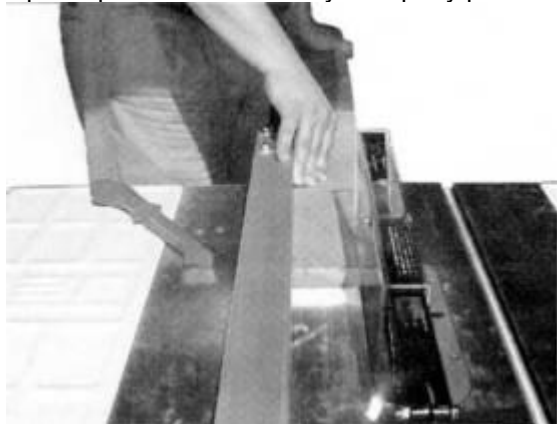


Иллюстрация 25

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Прежде, чем начать продольное пиление, убедитесь, что параллельный упор надежно зафиксирован и выровнен должным образом к пильному диску.

- Никогда не используйте упор для распила под углом до 45° в комбинации с параллельным упором.
- Никогда не распиливайте заготовки короче чем диаметр пильного диска.
- Никогда не поддерживайте и не пытайтесь удалить рукой отпиленную часть детали позади вращающегося пильного диска.

Всегда используйте защиту пильного диска, расклинивающий нож и противоударные зацепки. Удостоверьтесь, что расклинивающий нож должным образом установлен. Когда заготовка распиливается вдоль волокна, обе части заготовки имеют тенденцию соединиться и сдавливают плоскость пильного диска.

Отметь: Переводная картинка предостережения установлена на защите пильного диска и с предупреждением возможной опасности при не установке.

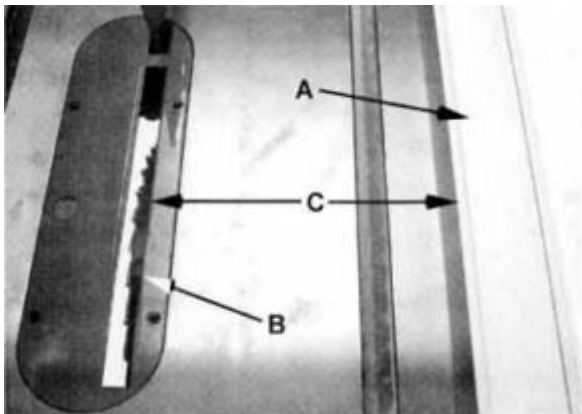


Иллюстрация 26

Упор для заготовки (А, рис. 26), должен быть установлен в размер ширины распила (С, рис. 26) при использовании наклеиваемой линейки на передней несущей рейке, или измеряя расстояние между пильным диском (В) и упором для заготовки (А).

Если у части заготовки нет прямого края, гвоздём отчертите прямую линию на доске, чтобы обеспечить линию распила против упора для заготовки. Чтобы распилить должным образом, доску нужно приложить хорошей поверхностью к столу. Если это невозможно, положите изогнутой частью вверх.

В процессе пиления, используйте одну руку, чтобы прижимать доску к столу и упору, и другой, чтобы двигать часть доски между пильным диском и упором для заготовки. Если заготовка является более узкой чем 6" или короче чем 12", используйте толкатель или предохранительную колодку, чтобы протолкнуть её между упором и пильным диском (иллюстрация 27). Никогда не толкайте таким образом, что рука подталкивающая деталь попадает на пильный диск. Двигайте рукой, служащей прижимом на безопасном расстоянии от пильного диска, когда распилывание заканчивается. Для очень узкого распила, где толкатель не может использоваться, используйте предохранительную колодку или вспомогательный упор. Всегда проводите заготовку полностью вдоль пильного диска, в конце пиления минимизируйте возможность травмирования.

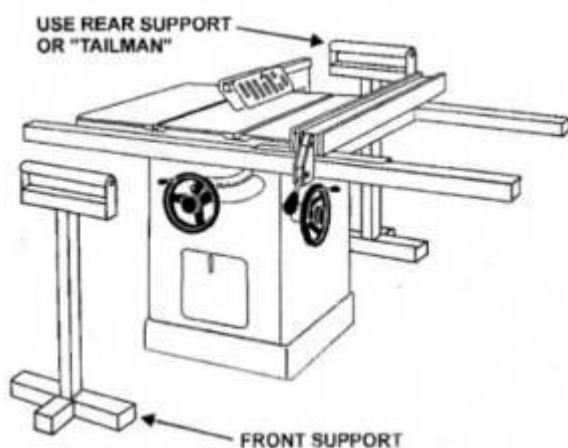


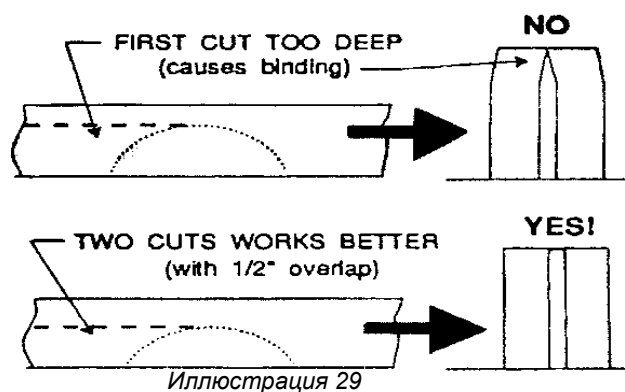
Иллюстрация 28

Когда необходимо распиливать длинные заготовки используется роликовая опора впереди стола и поддержка или "tailman" (роликовая опора) в задней стороне как показано в иллюстрации 28. Никогда не используйте упор для заготовки вне стола, на конце направляющих реек. Учитывайте, что пильный диск поднят на 1/8" выше верхней плоскости заготовки. Поднятие пильного диска выше не рекомендуется.

Деление

Деление - операция пиления, в которой толстые доски распиливаются на несколько тонких. Узкие доски до 3" могут быть распилены по высоте за один проход. Более толстые доски до 6" должны быть распилены по высоте за два прохода.

В распиловке более толстых досок, установите высоту пильного диска, чтобы наложить на два пропила 1/2" высоту зуба, как показано в иллюстрации 29. Слишком глубокий первый пропил может привести к зажиманию пильного диска и возможным травмам на втором пропили. Всегда устанавливайте ту же самую сторону доски против упора для обоих пропилов.



Торцевание

Торцевание - это, когда заготовка распиливается поперёк структуры волокон детали, используя упор для распила под углом до 45°, чтобы разместить и удержать заготовку (иллюстрация 30).



Иллюстрация 30

Торцевание никогда не должно делаться руками, и при этом продольный упор не должен использоваться как стопор на линейке распила, если к нему не приспособлен дополнительно брусок для того, чтоб отпиленная часть детали прибывала свободной, не задерживая процесс торцевания (иллюстрация 31).

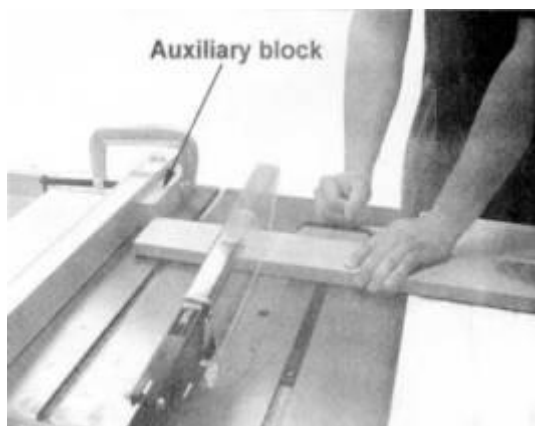


Иллюстрация 31

Не торцуйте заготовки короче чем 6". Прежде, чем начать пиление, убедитесь, что упор для распила под углом до 45° надежно зажат под желательным углом. Прижмите заготовку твердо на столе и к корпусу упора для распила под углом до 45°. Всегда используйте прозрачную защиту и расклинивающий нож и проверьте, что он должным образом выровнен.

Используя упор для распила под углом до 45°, заготовка должна быть закреплена твердо и продвигать медленно и равномерно без рывков. Если заготовка не закреплена твердо, она может вибрировать, заставляя этим зажимать пильный диск и победитовый зуб пилы.

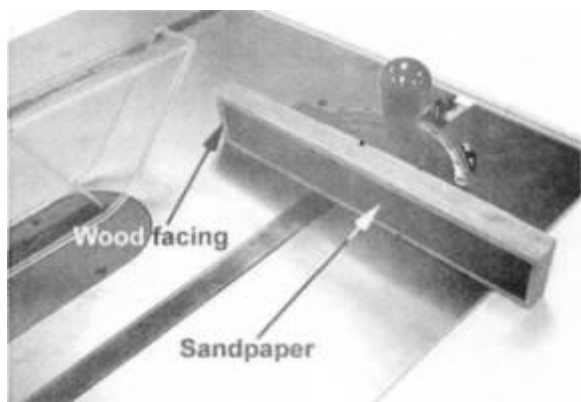


Иллюстрация 32

Чтобы улучшить эффективность упора для распила под углом до 45° в торцевании, некоторые пользователи устанавливают вспомогательный деревянный брусок расширения (со вклеенной - полосой абразивной бумаги) к упору для распила под углом до 45°, как показано в иллюстрации 32.

Сделайте вспомогательную подложку для любой заготовки, располагающейся выше плоскости стола с тенденцией качаться над столом.

Учитывайте, что пильный диск поднят на 1/8" выше верхней плоскости заготовки. Поднятие пильного диска выше не рекомендуется.

Наклон и Операции распиливания под различными углами до 45 градусов

Распиливание под наклоном – наклонный распил, специальный тип операции, где пильный диск наклонен под углом меньше чем 90° к поверхности стола (иллюстрация 33). Операции выполняются в той же самой манере, как продольный распил или торцевание, кроме параллельного упора, упор для распила под углом до 45°, должен использоваться на правой стороне от пильного диска, чтобы обеспечить дополнительную безопасность при положении верхней точки пильного диска и плоскости стола. При наклонном распиле заготовка должна быть закреплена твердо в упоре для распила под углом до 45°, чтобы предотвратить сползание.



Иллюстрация 33

Торцевание - Торцевание сделанное под углом к краю заготовки, и наклоном под углом 45 градусов (иллюстрация 34). Установите упор для распила под углом до 45° под необходимым углом, установите наклон пильного диска под углом 45 градусов, и произведите пиление, но заготовку закрепите дополнительно сильнее, чтобы предотвратить сползание.



Иллюстрация 34

Учитывайте, что пильный диск поднят на 1/8" выше верхней плоскости заготовки. Поднятие пильного диска выше не рекомендуется.

Вставка для пиления – Вставка в столе с более **широким** пазом для пильных дисков специальных задач типа - **выбрать фальц** вдоль края заготовки. **Вставка для пиления** - (не предоставлена) **показана на** Иллюстрации 35, необходима для такого **типа** операций.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ не использует стандартную вставку стола для того, чтобы делать специальные операции.



Иллюстрация 35

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ **Никогда не используйте пазорезный пильный диск в наклонном положении.** Всегда используйте прозрачную защиту и раскливающий нож, там где они могут быть использованы и проверьте, что нож должным образом выровнен.

Техническое обслуживание

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Техническое обслуживание станка должно производиться только при отключенном электропитании. **Отказ сделать это может вызвать серьезное повреждение!**

Учитывайте, что строгальные ножи, обремененные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Неисправные защитные устройства должны быть заменены немедленно.

Очистка

Уберите JPS-10TS согласно списку ниже, чтобы гарантировать наилучшую работу.

Отметьте - *Следующий список обслуживания предполагает, что пиление используется каждый день.*

Ежедневно:

- Вытирайте поверхность стола и пазы от профильных загрязнений.
- Уберите опилки, налёт и смолу с пильного диска.

Еженедельно:

- Убирайте в корпусе станка, используя сжатый воздух.
- Вытирайте направляющие рейки.

Смазывание

Смазывайте механизмы, обозначенные ниже, каждые 12 месяцев.

- Смажьте оси механизма наклона, подшипники (детали **6** или **7**) маслом типа ТАП-15.
- Смажьте оси механизма подъёма пильного диска, с качающейся опорой **6** и **7** снижения, маслом . типа ТАП-15
- Относительно винтовых механизмов и направляющих, смазывать литолом или подобным .

Закрутите все регуляторы после смазывания.

Разное

Всегда учитывайте естественный износ узлов и деталей вашего станка в процессе эксплуатации и заменяйте по мере необходимости:

- Установочные болты
- Выключатель станка
- Пильный диск
- Защита пильного диска

Поиск неисправностей

мотор не работает

- *нет тока – проверить соединительные провода и предохранитель;
- *дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;
- *сработало реле перегрузки – дать мотору остыть и включить снова;
- *открыта защита пильного диска – закройте кожух;

сильные вибрации станка

- *станок стоит неровно – выровнять станок;
- *крепление диска пилы загрязнено – очистить ось пилы и фланцы;
- *поврежден диск пилы – немедленно заменить пильный диск;
- *поврежден поликлиновой приводной ремень – заменить ремень;

неправильный угол пиления

- *неправильно выставлены концевые упоры – проверить угол и отрегулировать;

заготовка заклинивается упором

- *упор не параллелен пазу стола – проверить упор и отрегулировать;
- *заготовка изгибается или проворачивается – выберите другую заготовку;
- *слишком сильное усилие при пилении – уменьшить подачу;

обратный удар заготовки

- *упор не параллелен пазу стола – проверить упор и отрегулировать;
- *не установлен расклинивающий нож – Опасно! Немедленно установить вместе с защитным кожухом пилы.

плохое качество поверхности распила

- *выбран неподходящий пильный диск;
- *пильный диск установлен наоборот;
- *пильный диск загрязнен смолой;
- *тупые зубья пильного диска;
- *неоднородная заготовка;
- *слишком большое давление подачи – никогда не перегружайте пилу;

перемещение вдоль пильного диска происходит с трудом

- *стол загрязнен – очистить и смазать;

Список деталей

Motor and Trunnion

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	VB-A31	Belt	A-31	1
2	JWTS10-102	Belt	125J	1
3	TS-2342102	Nylon Insert Lock Nut	M10-1.25P	1
4	TS-1550071	Flat Washer	M10	1
5	JWTS10-105	Pulley		1
6	JWTS10-106	Washer		1
7	BB-6202VV	Ball Bearing	6202-2NSE	2
8	JWTS10-108	Wave Washer	BWW-6202	1
9	JWTS10-109	Retaining Ring, External	STW-15	2
10	JPS10TS-110	Pulley		1
11	BB-6002VV	Ball Bearing	6002-2NSE	2
12	JWTS10-112	Retaining Ring, External	STW-17	1
13	JPS10TS-113	Shaft		1
14	JPS10TS-114	Bearing Arm		1
15	JPS10TS-115	Arbor		1
16	JWTS10-116	Key	5x5x8	1
17	TS-1541041	Nylon Insert Lock Nut	M10	1
18	TS-1550071	Flat Washer	M10	2
19	TS-1503091	Socket Head Cap Screw	M6x40	2
20	TS-1491031	Hex Cap Screw	M 10x25	1
21	TS-2361101	Lock Washer	M10	1
22	JWTS10-122	Pin		1
23	JWTS10-123	Center Trunnion		1
24	JWTS10-124	Hex Flange Bolt	M6x40	1
25	JWTS10-125	Spring		1
26	TS-1550041	Flat Washer	M6	2
27	TS-1540041	Hex Nut	M6	2
28	TS-1541021	Nylon Insert Lock Nut	M6	4
29	JWTS10-129	Plate		2
	TS-2210801	Hex Cap Screw	M10x80	1
31	JWTS10-131	Blade	10"x5/8"x28T	1
32	JWTS10-132	Flange		1
33	JWTS10-133	Arbor Nut	5/8"-12	1
34	LM000629	JET Label		1
35	TS-1522011	Set Screw	M5x6	2
36	JPS10TS-136	Fixing Ring		1
37	JPS10TS-137	Spring Pin	.04x10	1
38	JWTS10-138	E-Clip	ETW-8	1
39	JPS10TS-139	Bolt		1
40	JWTS10-140	Handle		1
41	JWTS10-141	Spring		1
42	JWTS10-142	Lock Washer		1
43	JWTS10-143	Guide Shaft		1
44	JPS10-144	Knob		1
	JPS10TS-FHA	Front Hand Wheel Assembly (#45 thru #48)		1
45	JWTS10-145	Handle Cap		2
46	JWTS10-146	Handle		2
47	JWTS10-147	Shaft		2
48	JPS10TS-148	Hand Wheel		1
49	JPS10TS-149	Bushing		1
50	TS-1502021	Socket Head Cap Screw	M5x10	2
51	JWTS10-151	Plate		1
52	JWTS10-152	E-Clip	ETW-12	2
53	JPS10TS-153	Shaft		1
54	JWTS10-154	O-Ring	P12	2

Motor and Trunnion

Index No	Part No	Description	Size	Qty
55	JWTS10-155	Wave Washer	WW-16	1
56	LM000636	Warning Label		1
57	JPS10TS-157	Angle Scale		1
58	TS-1541011	Nylon Insert Lock Nut	M5	2
59	JWTS10-159	Collar		1
60	JPS10TS-160	Support Bracket		1
61	TS-2284082	Pan Head Screw	M4x8	1
62	JPS10TS-162	Pointer		1
63	JPS10TS-163	Bracket		1
64	TS-1550031	Flat Washer	M5	2
65	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x10	4
66	990805	Self Tapping Screw	M4x10	4
67	JPS10TS-167	Shaft		1
	JPS10TS-SHA	Side Hand Wheel Assembly (#68, #45 thru #47)		1
68	JPS10TS-168	Hand Wheel		1
69	TS-1551031	Lock Washer	M5	1
70	TS-1502031	Socket Head Cap Screw	M5x12	2
71	TS-1490041	Hex Cap Screw	M8x25	6
72	JWTS10-172	External Tooth Lock Washer	M8	6
73	JPS10TS-173	Front & Rear Trunnion		2
74	JPS10TS-174	Motor	1-3/4HP, 1Ph, 115/230V	1
	JWTS10-174MF	Motor Fan (not shown)		1
	JWTS10-174MFC	Motor Fan Cover (not shown)		1
	JWTS10-174CS	Centrifugal Switch (not shown)		1
	JWTS10-174SCC	Starting Capacitor Cover (not shown)		1
	JWTS10-174RCC	Running Capacitor Cover (not shown)		1
	JWTS10-174SC	Starting Capacitor (not shown)	200MFD, 250VAC	1
	JWTS10-174RC	Running Capacitor (not shown)	30uF, 350VAC	1
	JPS10TS-174JB	Junction Box (not shown)		1
	JPS10TS-174JBC	Junction Box Cover (not shown)		1
	JPS10TS-174OL	Over Load ;		1
75	JPS10TS-175	Pulley		1
76	TS-1523041	Set Screw	M6x12	2
77	JPS10TS-177	Key	5x5x30	1
78	JWTS10-178	Motor Wire		1
79	JBOS5-106	Box Wrench	#10-#12	1
80	JWTS10-180	Blade Locking Wrench		1
81	JPS10TS-181	Motor Cord Clamp		2
82	JPS10TS-182	Turning Ball		1
83	TS-1521011	Set Screw	M4x4	2
84	JPS10TS-184	Stop Collar		1
85	JPS10TS-185	Key	5x5x18	1
86	TS-1532042	Pan Head Screw	M4x12	2
87	TS-1540021	Hex Nut	M4	2
	JPS10TS-HP	Hardware Package (not shown)		

Моторный и С качающейся опорой

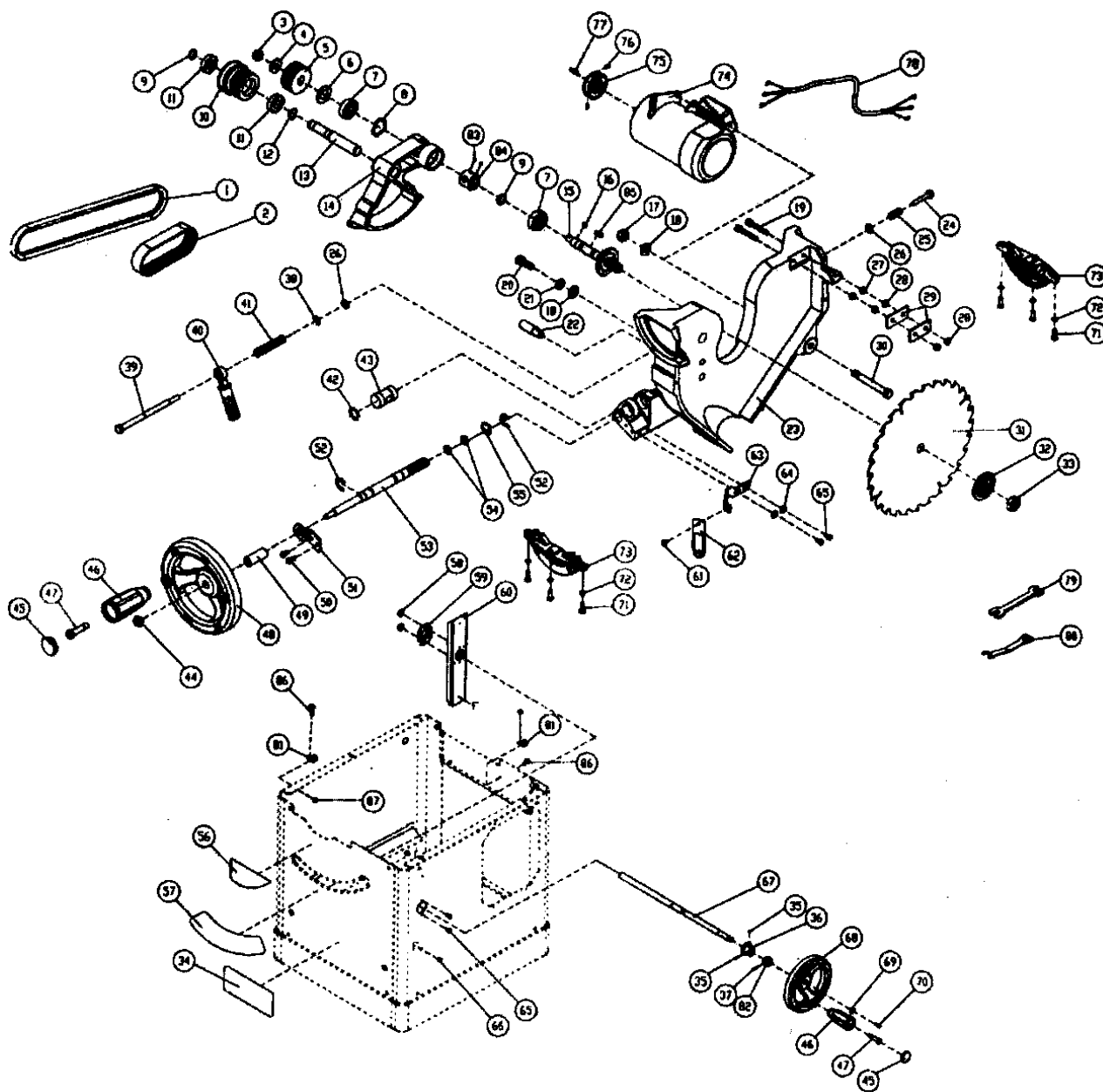
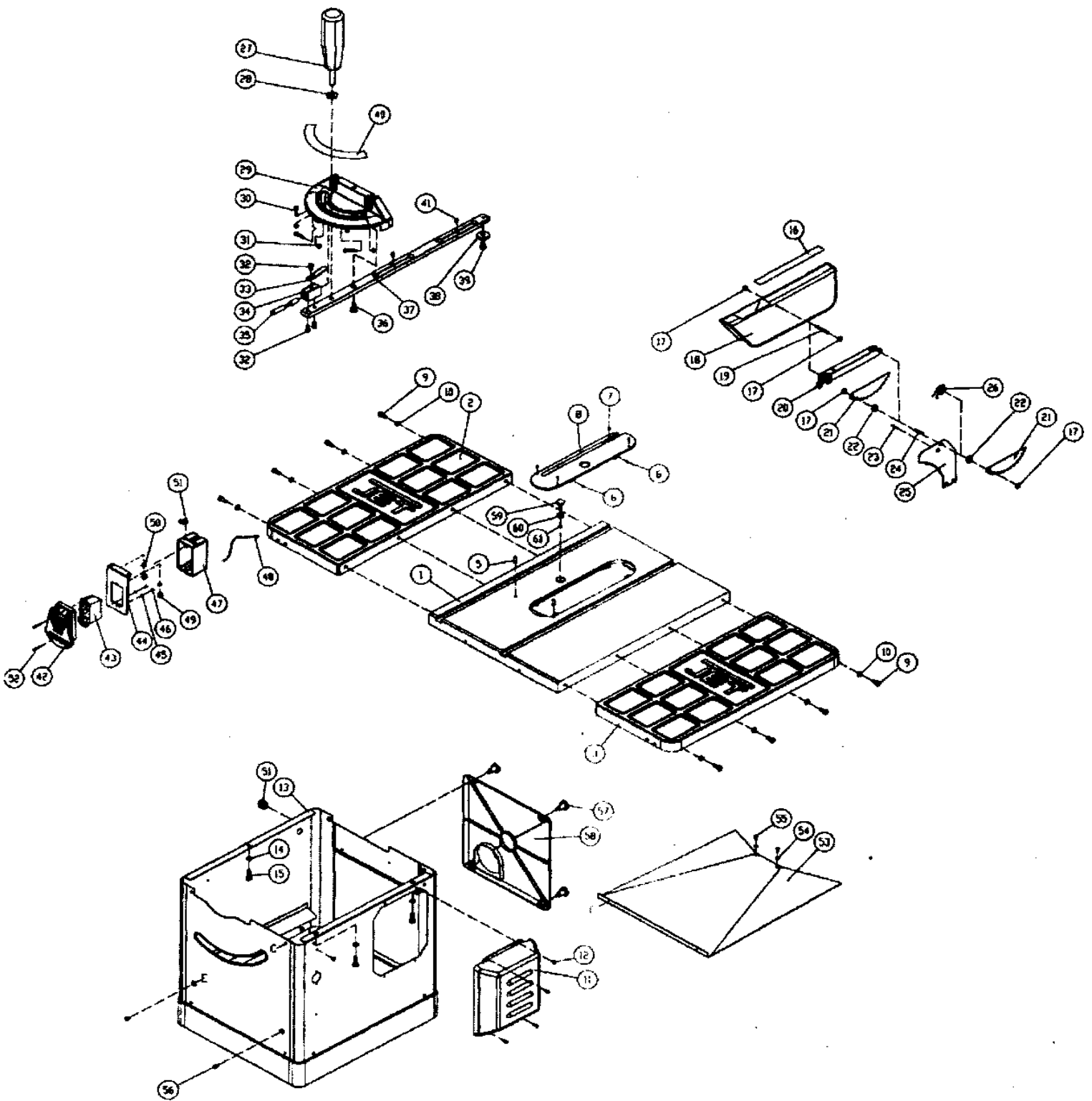


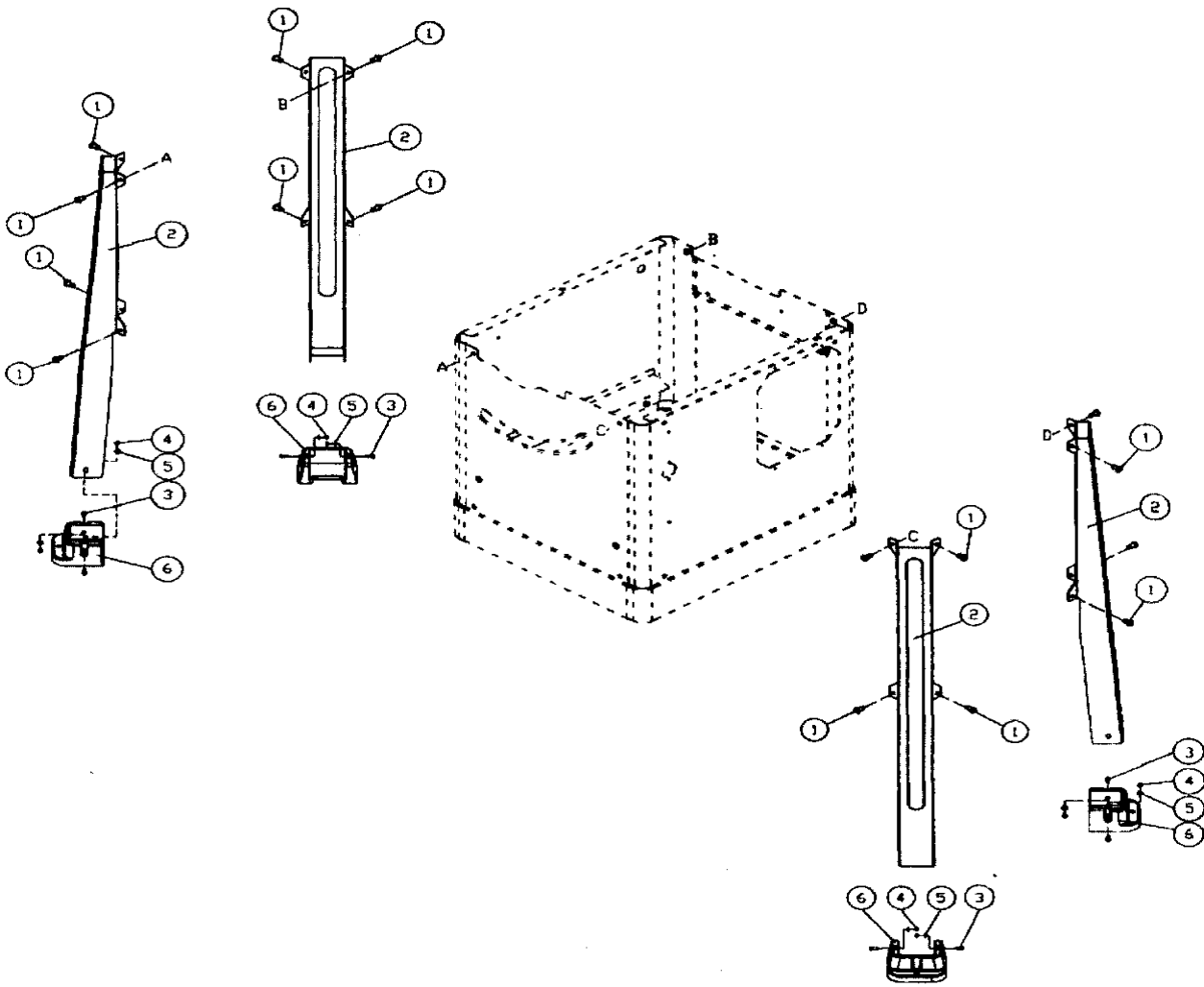
Table and Cabinet

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	JPS10TS-301	Table		1
2	JPS10TS-302	Left Steel Extension Wing		1
3	JPS10TS-303	Right Steel Extension Wing		1
5	TS-1524051	Set Screw	M8x20	2
	JPS10TS-TIA	Table Insert Assembly (#6 thru #8)		1
6	JPS10TS-306	Ball Plunger		2
7	TS-1522011	Set Screw	M5x5	4
8	JPS10TS-308	Table Insert		1
9	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8x20	8
10	TS-2361081	Lock Washer	M8	8
11	JPS10TS-311	Cover		1
12	TS-1532032	Pan Head Screw	M4x10	4
13	JPS10TS-313	Cabinet		1
14	JWTS10-172	External Tooth Lock Washer	M8	3
15	TS-1490021	Hex Cap Screw	M8x16	3
	JWTS10-BG	Blade Guard Assembly (#16 thru #26)		1
16	JWTS10-316	Warning Label		1
17	JWTS10-317	Push Nut		4
18	JWTS10-318	Blade Guard		1
19	JWTS10-319	Pin		1
20	JWTS10-320	Support Arm		1
21	JWTS10-321	Anti-Kickback Pawl		2
22	JWTS10-322	Bushing		2
23	JWTS10-323	Spring Pin	04x20	1
24	JWTS10-324	Pin		1
25	JWTS10-325	Splitter		1
26	JWTS10-326	Spring		1
	JPS10TS-MG	Miter Gauge Assembly (#27 thru #41)		1
27	JPS10TS-327	Handle		1
28	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	1
29	JWTS10-329	Miter Gauge Body		1
30	TS-2284202	Pan Head Screw	M4x20	3
31	TS-1540021	Hex Nut	M4	3
32	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x10	1
33	JWTS10-333	Pointer		1
34	JWTS10-334	Bracket		1
35	JWTS10-335	Stop Pin		1
36	JWTS10-336	Screw		1
37	JPS10TS-337	Miter Bar		1
38	JWTS10-338	Guide Washer		1
39	JWTS10-339	Flat Head Screw	M6x8	1
40	JPS10TS-340	Scale		1
41	TS-0270011	Set Screw	5/16"-18x1/4"	2
42	JPS10TS-342	STOP Switch Face Plate		1
43	JPS10TS-343	Main Switch		1
44	JPS10TS-344	Switch Plate		1
45	JPS10TS-345	External Tooth Lock Washer	M4	2
46	TS-2171012	Pan Head Screw	M4x6	2
47	JPS10TS-347	Switch Box		1
48	JPS10TS-348	Power Cord		1
49	TS-1490011	Hex Cap Screw	M8x10	2
50	TS-1550061	Flat Washer	M8	2
51	JPS10TS-351	Strain Relief		3
52	TS-2284302	Pan Head Screw	M4x30	2
53	JPS10TS-353	Dust Chute Plate		1
54	TS-1550031	Flat Washer	M5	2
55	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x10	2
56	TS-1533042	Pan Head Screw	M5x12	2
57	JPS10TS-357	Lock Knob		4
58	JPS10TS-358	Dust Chute Cover		1
59	JPS10TS-359	Lock Plunger		1
60	JPS10TS-360	Spring		1
61	JPS10TS-361	E-Clip	ETW-7	1



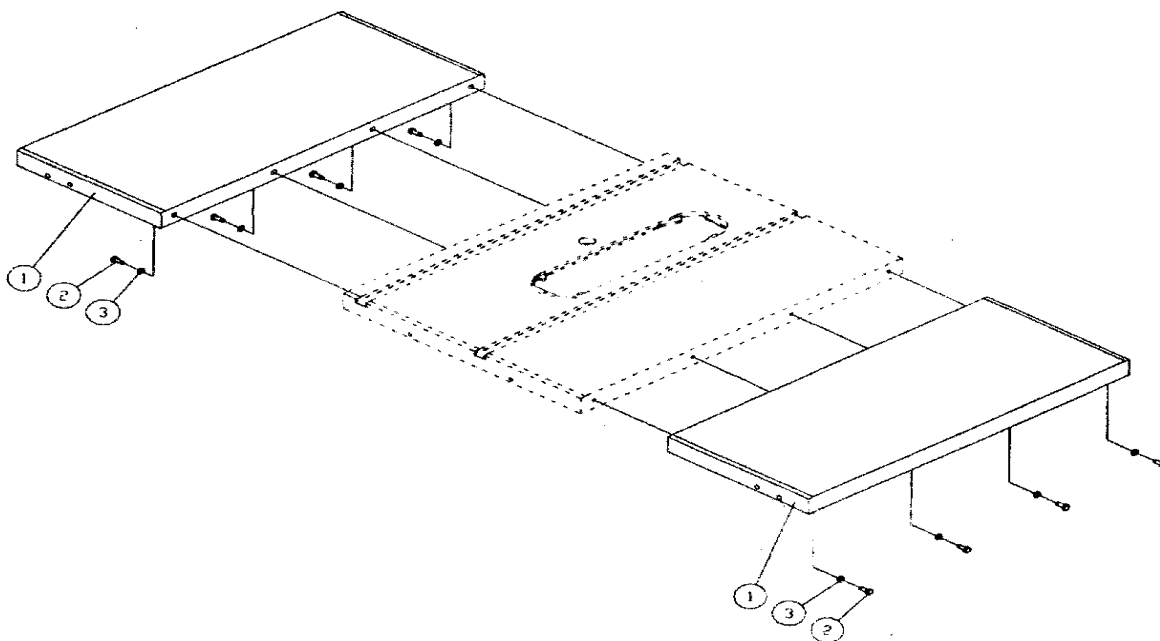
Stand Assembly

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	TS-2246122	Button Head Socket Screw	M6x12	16
2	JPS10TS-402	Leg		4
3	TS-1482031	Hex Cap Screw	M6x16	8
4	TS-1540041	Hex Nut	M6	8
5	TS-1550041	Flat Washer	M6	8
6	JPS10TS-406	Foot		4
	JPS10TS-SHP	Stand Hardware Package (not shown)		



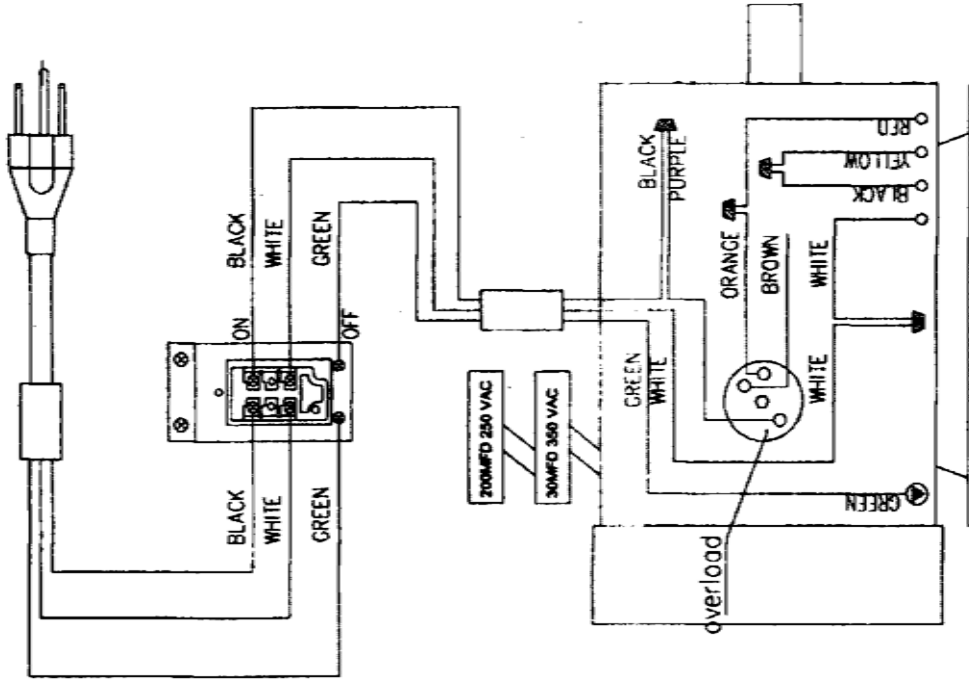
Cast Iron Wings

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	JPS10TS-501	Cast Iron Wing		2
2	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8x20	8
3	TS-2361081	Lock Washer	M8	8



Электросхема

230V



115V

