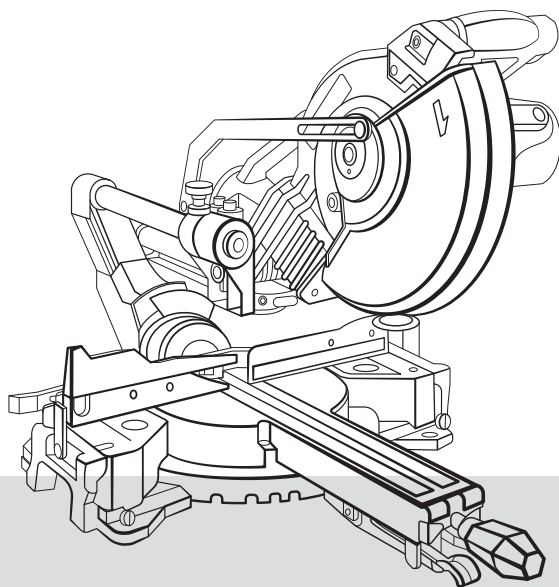


inforce

Профессионально. Надежно



Руководство по эксплуатации

Торцовочная пила MS 216

Арт. 01-12-001

Содержание

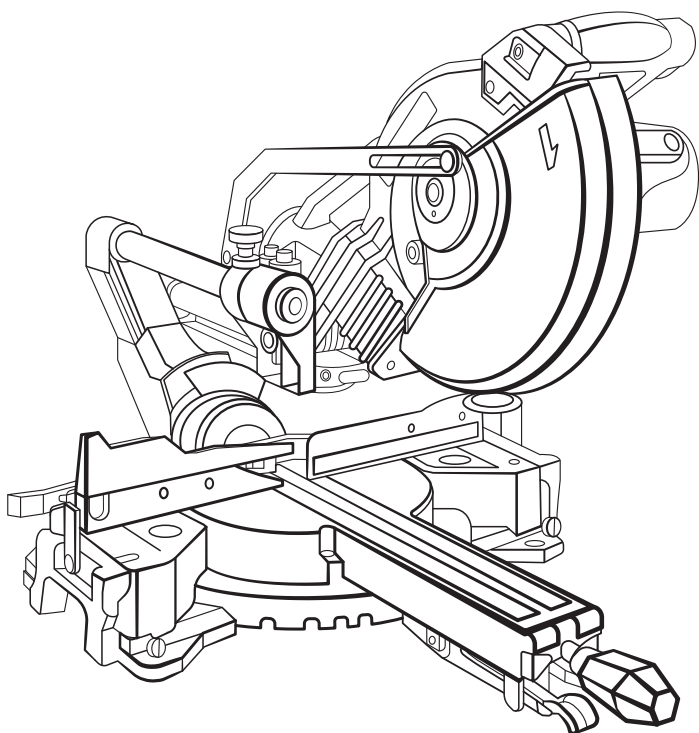
Распаковка.....	2
Техника безопасности	3
Технические характеристики.....	7
Сборка.....	8
Регулировка инструмента.....	12
Регулировка угла поворота	14
Регулировка глубины пропила	15
Регулировка рычага блокировки кулачка.....	16
Регулировка лазерного луча	16
Подключение к источнику питания.....	19
Установка торцовочной пилы.....	19
Работа с торцовочной пилой.....	20
Замена режущих дисков.....	25
Техническое обслуживание.....	27
Адреса сервисных центров.....	28

Распаковка

Внимание!

Во время переноски держать пилу за специальную рукоятку и за ручки сбоку основания. При отсутствии или повреждении какой-либо детали запрещается подключать пилу к розетке до тех пор, пока отсутствующая либо поврежденная деталь не будет заменена.

1. Аккуратно извлечь торцовочную пилу из коробки.
2. Разложить по отдельности детали. Внимательно проверить их на соответствие с рисунком ниже.
3. Соблюдать инструкции по сборке и выполнять ее аккуратно, с привлечением второго человека.



Струбцина



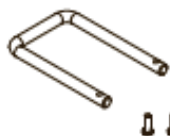
Пылесборник



Ключ для крепления пыльного диска



Рукоятка поворота с крепежом



Задняя удлинительная опорная штанга с крепежом

Техника безопасности

Общие правила

Внимание!

- Оператор должен быть надлежащим образом обучен работе на торцовочной пиле и использованию приспособлений.
- При работе с электрическим инструментом следует строго соблюдать основные правила техники безопасности для снижения риска пожара, поражения электрическим током и травм.

- Перед началом эксплуатации внимательно изучить данные инструкции. Сохранить их для обращения к ним в будущем.

1. Содержать рабочую зону в чистоте. Загромождение рабочей зоны может привести к несчастным случаям. Поддерживать в чистоте зону вокруг инструмента, своевременно удаляя стружку и обрезки. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
2. Учитывать условия окружающей среды. Не работать и не оставлять пилу под дождем. Не использовать ее в местах с повышенной влажностью. Не использовать вблизи легковоспламеняющихся жидкостей и газов.
3. Принять меры по предотвращению поражения электрическим током. Избегать физического контакта с заземленными поверхностями.
4. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии. Не позволять посторонним лицам, особенно детям, подходить к рабочей зоне, прикасаться к пиле и кабелям-удлинителям.
5. Хранить неиспользуемые инструменты в надежном месте, сухом, закрытом, недоступном для детей.
6. Не перегружать пилу. Это повышает качество обработки и делает работу более безопасной.
7. Не использовать инструмент не по назначению, например, не использовать циркулярную пилу для резки веток и бревен.
8. Носить рабочую одежду. Не надевать слишком свободную одежду и украшения во избежание их затягивания в подвижные узлы оборудования. Длинные волосы заправлять под головной убор. Носить обувь с нескользящей подошвой.
9. Использовать средства индивидуальной защиты: защитные очки, защитную маску или респиратор в случае образования пыли во время работы, средства защиты органов слуха, защитные перчатки.
10. Присоединить оборудование для удаления пыли. Убедиться, что оно присоединено правильно и используется надлежащим образом.
11. Соблюдать правила обращения с кабелями. Запрещается тянуть за кабель, чтобы вынуть вилку из розетки. Кабели должны находиться вдали от источников тепла, масла и острых краев.
12. Надежно фиксировать заготовку. При возможности использовать зажимы или тиски для удержания заготовки на месте. Это безопаснее, чем прижимать заготовку руками.
13. Не наклоняться над пилой. Сохранять надежную опору и равновесие.
14. Регулярно проводить техническое обслуживание пилы. Режущие инструменты всегда должны быть острыми и чистыми для обеспечения более высокого качества обработки и безопасной эксплуатации. Соблюдать инструкции, касающиеся смазки и замены дополнительных принадлежностей. Периодически проверять кабели

на наличие повреждений и при необходимости ремонтировать их в авторизованном сервисном центре. Периодически проверять кабели-удлинители и при необходимости заменять их. Держать рукоятки в чистоте, избегать попадания на них влаги, масла и смазки.

15. Если инструмент не используется, а также перед техническим обслуживанием и заменой принадлежностей, например, режущего диска, отключить пилу от источника питания.

16. Убирать с пилы все регулировочные и гаечные ключи. Перед включением питания проверить, не оставлены ли на ней регулировочные и гаечные ключи.

17. Избегать случайного пуска инструмента. Перед подключением к сети убедиться, что выключатель питания установлен в положение OFF (ОТКЛ.).

18. На улице использовать специальные кабели-удлинители для работы вне помещения.

19. Соблюдать осторожность. Следить за своими действиями. Не работать с инструментом в случае чрезмерной усталости.

20. Проверять на наличие поврежденных деталей. Перед каждым использованием тщательно проверять взаимное расположение, крепление, установку движущихся частей, наличие повреждений и других неисправностей, которые могут повлиять на работу инструмента. Защитный кожух и любые другие поврежденные части необходимо отремонтировать или заменить в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в настоящем руководстве. Не использовать пилу, если выключатель не работает.

21. Использование любых дополнительных принадлежностей и приспособлений, не рекомендованных в настоящем руководстве, может привести к травмам.

22. Торцовочная пила соответствует всем необходимым нормам безопасности. Ремонтные работы должны проводить только квалифицированные специалисты, в противном случае существует серьезная опасность для пользователя.

Специальные правила техники безопасности для торцовочных пил

1. Данная пила предназначена для работы по дереву и аналогичным материалам. Запрещается использовать ее для распила металла и камня.

2. Следует выбирать режущие диски в зависимости от материала, подлежащего резке, и использовать только рекомендованные производителем диски.

3. Не использовать режущие диски, предназначенные для резки черных металлов, и другие диски, не соответствующие стандарту EN847-1.

4. Запрещается использовать поврежденные и деформированные диски.

5. Использовать режущие диски, заточенные надлежащим образом.

6. Не превышать максимальную скорость, указанную на режущем диске.
7. Не использовать пилу, если на ней не установлены защитные ограждения либо они неисправны.

Внимание!

- Убедиться, что консоль инструмента надежно зафиксирована во время наклонных резов.
 - Не удалять стружку и обрезки из рабочей зоны во время работы инструмента и при нахождении режущего блока в рабочем положении.
 - Убедиться, что инструмент надежно закреплен на столе или верстаке.
 - Держать руки на безопасном расстоянии от режущего инструмента. В противном случае возможны серьезные травмы.
8. Соблюдать максимально допустимую глубину пропила.
 9. При распиле длинных заготовок использовать дополнительные опоры и крепления.
 10. Заменить пластину для пропила при ее износе.
 11. Лазер, установленный на данной торцовочной пиле, предназначен только для работы с ней. Запрещается устанавливать внешний или дополнительный лазер, а также лазер другого типа. Ремонт разрешается производить только в авторизованных сервисных центрах.
 12. Не вставать на инструмент ногами во избежание его повреждения и получения травмы.
 13. Удалить из заготовки все гвозди во избежание образования искр и, как следствие, возгорания.
 14. Во избежание пожара и отравления не использовать для чистки пилы бензин, керосин, ацетон, разбавитель лака и другие подобные растворители с высокой летучестью.
 15. Устанавливать пилу на столе с надлежащей опорой для снижения уровня шума и вибрации.
 16. Всегда использовать для переноски инструмента соответствующие рукоятки. По возможности диски переносить в держателе.

Технические характеристики

Мощность, Вт	1100
Напряжение/частота сети, В/Гц	220/50
Частота вращения на холостом ходу, об/мин	5000
Диаметр диска, мм	216
Диаметр посадочного отверстия, мм	30
Диаметр поворотного стола, мм	230
Упоры для угловых резов, влево и вправо, град.	0; 15; 22,5; 31,6; 45
Диапазон торцевых резов, влево и вправо, град.	0 - 48
Упоры для наклона, влево, град.	0; 45
Диапазон углов наклона, влево, град.	0 - 47
Максимальные размеры резов	
Поперечный распил, мм	51 x 305
Торцевой распил под 45°, мм	51 x 210
Наклонный распил под 45°, мм	25 x 305
Комбинированный распил под 45°, мм	25 x 210
Минимальный размер заготовки в тисках, (ДхШхВ), мм	130 x 50 x 3
Вес, кг	14,3

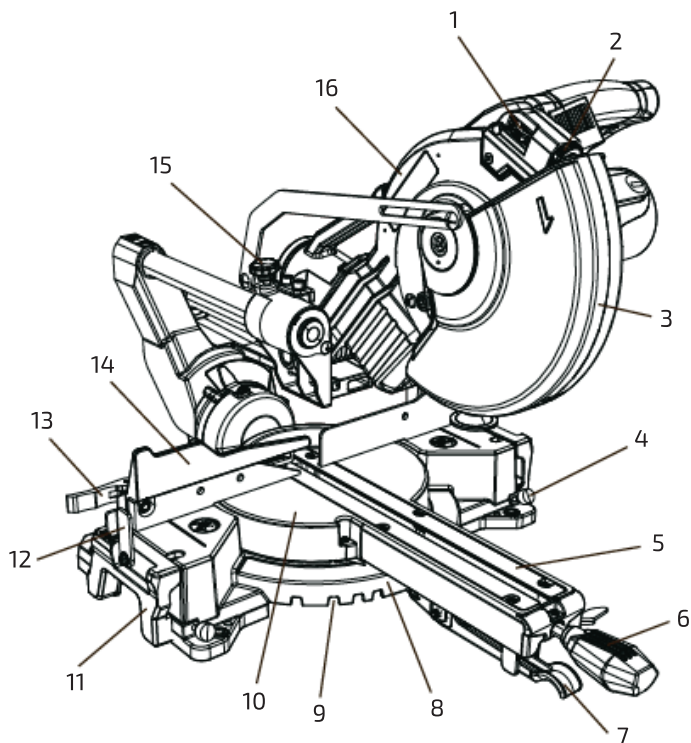
Внимание! Ввиду политики компании, нацеленной на постоянное совершенствование, производитель оставляет за собой право изменять конструкцию изделия и руководство по эксплуатации без предварительного уведомления пользователей.

Сборка

Основные компоненты торцовочной пилы

Представлены на рис. 1а и рис. 1б

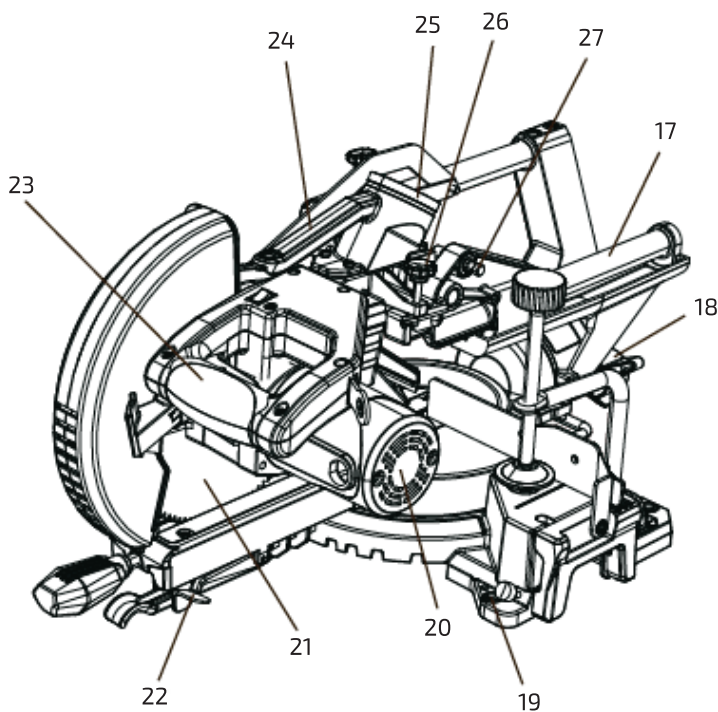
Рис. 1а



- | | |
|--|---|
| 1. Ручка горизонтальной регулировки лазера | 9. Упоры шкалы |
| 2. Ручка вертикальной регулировки лазера | 10. Рабочий стол |
| 3. Подвижный защитный кожух диска | 11. Раздвижной стол |
| 4. Ручка блокировки расширителя стола | 12. Стопорная пластина |
| 5. Направляющая пластина для пропила | 13. Рычаг блокировки выдвинутого упора |
| 6. Рукоятка поворота | 14. Выдвижной упор |
| 7. Рычаг блокировки неподвижного упора | 15. Ручка блокировки выдвинутой каретки |
| 8. Основание | 16. Неподвижный защитный кожух диска |

Внимание! В целях личной безопасности не подключать вилку к розетке, пока не будут завершены все шаги по сборке и не будет полностью прочитано настоящее руководство по эксплуатации.

Рис. 16



- | | |
|------------------------------------|---------------------------------------|
| 17. Выдвижная каретка | 23. Ручка переключателя |
| 18. Ручка блокировки углов наклона | 24. Рукоятка для переноски |
| 19. Монтажное отверстие | 25. Выпускной патрубок |
| 20. Двигатель | 26. Ручка регулировки глубины пропила |
| 21. Режущий диск | 27. Фиксирующая защелка |
| 22. Рычаг блокировки кулачка | |

Переноска пилы

- Необходимо всегда использовать специальную рукоятку для переноски (24) (см. рис. 1).
 - Во избежание повреждений нельзя поднимать пилу за рукоятку переключателя, режущий блок пилы и рукоятку поворота.
 - При переноске/транспортировке и хранении пилы режущий блок должен быть заблокирован в нижнем положении.
1. Опустить режущий блок в самое нижнее положение.
 2. Вставить прижимную защелку (27) в фиксирующее отверстие.

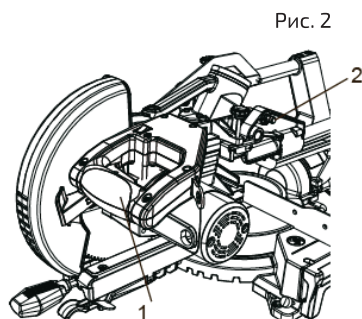
Режущий блок

- Во избежание травм и повреждения оборудования пила должна транспортироваться и храниться с режущим блоком, зафиксированным в нижнем положении.
- Нельзя использовать защелку для фиксации режущего блока в нижнем положении во время резки.

Подъем режущего блока

Для разблокировки режущего блока, находящегося в нижнем положении, выполнить следующее (рис. 2).

1. Слегка подтолкнуть ручку переключателя (1) вниз.
2. Вытянуть фиксирующую защелку (2).
3. Поднять режущий блок в крайнее верхнее положение. Для облегчения подъема режущий блок подпружинен.

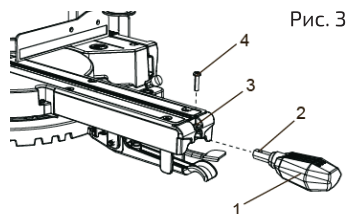


Блокировка

1. Опустить режущий блок в крайнее нижнее положение.
2. Вставить прижимную защелку (2) в фиксирующее отверстие для блокировки режущего блока.

Установка рукоятки поворота

1. Вставить рукоятку поворота (1) в отверстие (2) в передней части направляющей и совместить их отверстия для фиксирующего винта (рис. 3).
2. Вкрутить винт (4) через отверстие (3) в столе в отверстие (2) на рукоятке поворота (1).
3. Затянуть винт (4) отверткой.



Установка пылесборника

Установить пылесборник (1) на выпускной патрубок (2). Закрепить их в этом положении (рис. 4).

Внимание!

- Для большей эффективности пылесборник должен быть направлен вправо от пилы. В таком положении он к тому же не будет мешать работе.

- Чтобы очистить пылесборник, надо снять его с патрубка. Растегнуть молнию внизу мешка и выбросить содержимое в контейнер для мусора.

- Следует чаще проверять и очищать пылесборник, не допуская его переполнения.

- Не использовать пилу для резки и/или шлифовки металла. Горячая стружка и искры могут воспламенить пыль и опилки в пылесборнике.

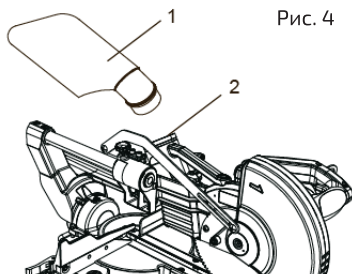


Рис. 4

Установка фиксирующей струбины

1. Установить струбину (1 на рис. 5) в одно из монтажных отверстий (2 на рис. 6), находящихся позади упора (рис. 5).

2. Струбина не имеет крепежных винтов. Она крепится к основанию при повороте ручки (3) для зажима заготовки. При креплении струбины не следует удерживать второй рукой (см. рис. 5).

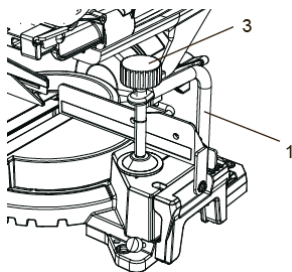


Рис. 5

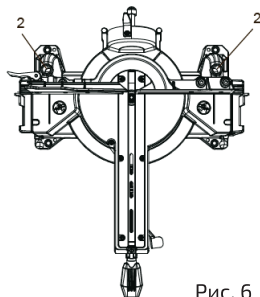


Рис. 6

Установка задней удлинительной опорной штанги

- Во избежание травмирования людей и повреждения пилы при ее опрокидывании запрещается эксплуатировать пилу без задней опорной штанги.

- Совместить отверстия штанги (1) с двумя отверстиями (2) в нижней задней части опоры и прикрепить штангу двумя винтами (3) с помощью крестовой отвертки (рис. 7).

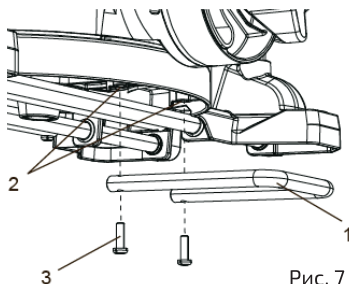


Рис. 7

Разблокировка выдвижной каретки

После извлечения пилы из коробки ослабить ручку ее блокировки (1), расположенную слева от каретки. При транспортировке и хранении пилы выдвижная каретка должна быть заблокирована (рис. 8).

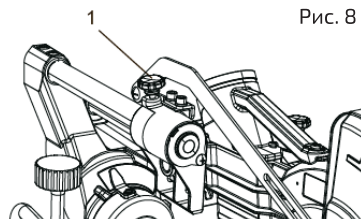


Рис. 8

Ключ для режущего диска

Для удобства хранения и предотвращения потери ключа (3), когда он не используется, с правой стороны ручки переключателя (2) предусмотрено специальное гнездо (1) (рис. 9).

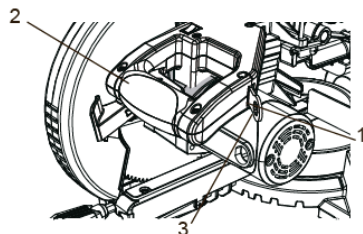


Рис. 9

Снятие и установка пластины для пропила

Внимание!

- Всегда выключать пилу из розетки, чтобы не допустить случайного включения. Удалить все мелкие обрезки материала из полости стола перед выполнением каких-либо разрезов. Для этих целей можно снять пластину для пропила, но перед работой ее следует в обязательном порядке установить на место.
- Запрещается запускать пилу, не убедившись предварительно, что диск не задевает направляющую пластину для пропила. Удар диска о пластину может привести к повреждению диска, пластины или поворотного стола.

1. Для снятия пластины (2) открутить с помощью крестовой отвертки шесть винтов (1), крепящих ее (рис. 10).
2. Для установки пластины (2) поставить ее на место и зафиксировать шестью винтами (1).
3. Проверить зазор с диском путем продвижения выдвижной каретки по всему ходу диска в пазе стола.

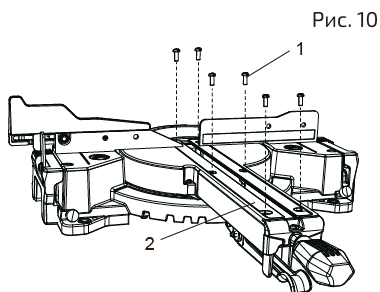


Рис. 10

Регулировка инструмента

Внимание!

Перед отгрузкой с завода инструмент проходит точную регулировку. Проверить следующие регулировки и при необходимости исправить их.

Регулировка углов наклона

Для обеспечения точных резов до начала работы следует проверить следующие регулировки.

Регулировка наклона 90° (0°)

1. Ослабить ручку блокировки наклона (1) и наклонить режущий блок пилы вправо до упора. Затянуть ручку блокировки наклона (1) (рис. 11).
2. Поместить комбинированный поверочный угольник (2) на поворотный стол (3) таким образом, чтобы линейка лежала на столе, а пятка угольника упиралась в режущий диск.
3. Если диск не находится под углом 90° к поверхности стола, ослабить ручку блокировки наклона (1), отклонить режущий блок пилы влево, ослабить стопорную гайку (4) на регулировочном винте наклона (5) и ключом на 10 отрегулировать этим винтом угол.
4. Наклонить режущий блок пилы вправо на 90° (0°) и вновь проверить перпендикулярность.
5. При необходимости повторить операции 1 – 4.
6. Затянуть ручку блокировки наклона (1) и стопорную гайку по завершении регулировки.

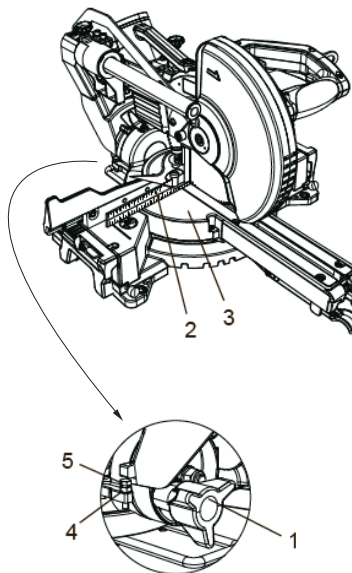


Рис. 11

Регулировка указателя наклона в положении 90°

1. Когда режущий диск точно перпендикулярен столу, ослабить винт указателя наклона (6) при помощи отвертки.
2. Установить указатель наклона (7) на отметку «0» на шкале наклона и затянуть винт указателя наклона (6) (рис. 12).

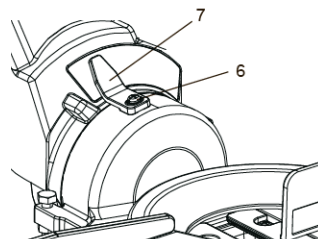


Рис. 12

Регулировка наклона 45°

1. Ослабить ручку блокировки наклона (1) и наклонить режущий блок пилы влево до упора (рис. 13).
2. Используя комбинированный угольник, проверить, отклоняется ли угол между режущим диском и столом от 45°.

3. Если угол отличается от 45° , наклонить режущий блок пилы вправо, ослабить стопорную гайку (8) и ключом на 10 отрегулировать винтом (9) требуемый угол наклона.

4. Наклонить режущий блок пилы влево на 45° и вновь проверить угол.

5. Повторять операции 1 – 4, пока угол не будет установлен.

6. Затянуть ручку блокировки наклона (1) и стопорную гайку (8) по завершении регулировки.

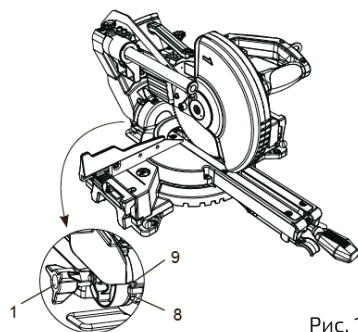


Рис. 13

Регулировка угла поворота

- Легко читаемая шкала торцовочной пилы показывает угол поворота от 0 до 48° влево и вправо.

- Стол пилы имеет девять наиболее распространенных настроек углов с неподвижными упорами на 0° ; 15° ; $22,5^\circ$; $31,6^\circ$ и 45° . Данные неподвижные упоры позволяют быстро и точно расположить режущий диск под нужным углом.

- Для быстрой и точной регулировки необходимо следовать приведенным ниже шагам.

Регулировка углов поворота

1. Поднять рычаг блокировки кулачка (1) для разблокировки стола (рис. 14).

2. Переместить поворотный стол, подняв блокирующий рычаг (2), для установки указателя (3) на нужное значение угла.

3. Заблокировать стол в этом положении, опустив рычаг блокировки кулачка (1).

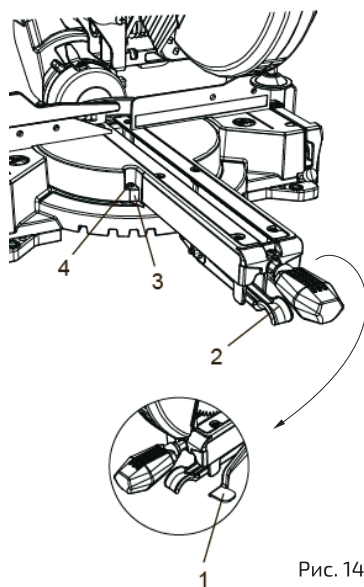


Рис. 14

Регулировка указателя угла поворота

1. Повернуть стол в положение неподвижного упора 0° .

2. При помощи крестовой отвертки ослабить винт (4), удерживающий указатель (см. рис. 14).

3. Выставить указатель (3) на отметку 0° и затянуть винт (4).

Регулировка перпендикулярности упора

1. Ослабить четыре крепежных винта (1) (рис. 15).
2. Опустить режущий блок пилы и зафиксировать ее в нижнем положении.
3. Приложить пятку угольника (2) к диску, а линейку к упору (3), как показано на рис. 15.

4. Отрегулировать перпендикулярность упора по отношению к режущему диску и затянуть четыре крепежных винта (1).

Внимание! Если пила долгое время простаивала, следует проверить взаимную перпендикулярность диска и упора и при необходимости отрегулировать ее.

5. После регулировки упора (3) взять ненужный деревянный брусок, распилить его под углом 90° и затем проверить перпендикулярность среза. Перенастроить при необходимости.

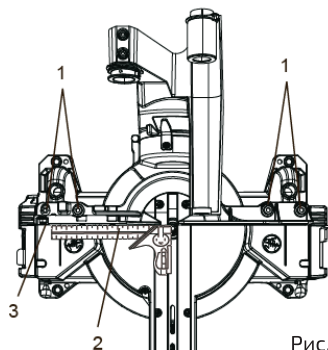


Рис. 15

Регулировка глубины пропила

Максимальная глубина пропила установлена на заводе.

Для регулировки максимальной глубины пропила выполнить следующие операции.

1. Перемещая режущий блок вверх, вращать стопорную ручку (1) против часовой стрелки, пока ручка не выйдет из нижней части стопорного блока (2) (рис. 16).

2. Вращать стопорную пластину (3) по часовой стрелке.

3. Повторно проверить глубину пропила, двигая режущий блок вперед и назад по полной траектории обычного реза.

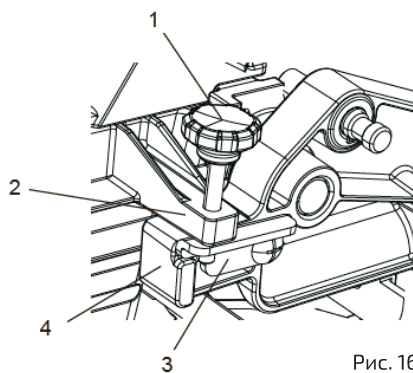


Рис. 16

Для регулировки максимальной высоты пропила выполнить следующие операции.

1. Перемещая режущий блок вверх, вращать стопорную ручку (1) против часовой стрелки, пока ручка не выйдет из нижней части стопорного блока (2) (см. рис. 16).

2. Вращать стопорную пластину (3) против часовой стрелки, чтобы она коснулась основания упора (4).

3. Убедиться, что стопорный блок (2) полностью касается стопорной пластины.

Установка глубины пропила для повторяющихся мелких пропилов.

Глубина пропила может быть установлена заранее.

1. Установить режущий блок так, чтобы зубья диска были на требуемой глубине для пропила.
2. Удерживая блок в этом положении, вращать стопорную ручку (1), пока она не коснется стопорной пластины (3) (см. рис. 16).
3. Повторно проверить глубину пропила, двигая режущий блок вперед и назад по полной траектории обычного реза.

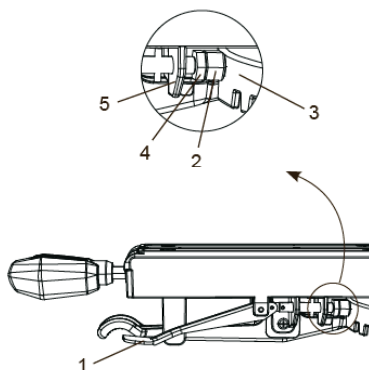
Внимание! Если затяжка стопорной пластины ослабнет, это может мешать подъему и опусканию режущего блока. Необходимо подтянуть крепление пластины, как показано на рис. 16.

Регулировка рычага блокировки кулачка

1. Нажать вниз рычаг блокировки кулачка (1), чтобы зафиксировать поворотный стол (рис. 17).
2. Если стол не фиксируется, ключом на 13 вращать стопорную гайку (2) вправо, пока она не упрется в основание поворотного стола (3).
3. Поднять и опустить рычаг, чтобы убедиться, что он фиксирует стол в нужном положении.

Внимание! При опускании рычага между стопорной гайкой (4) и стопорной пластиной (5) должен быть достаточный зазор, чтобы механизм можно было разблокировать. Для увеличения зазора вращать стопорную гайку (4) вправо.

Рис. 17



Регулировка лазерного луча

- Торцовочная пила оборудована лазерной направляющей класса 1М. Лазерная направляющая позволяет заранее, до пуска пилы, проследить траекторию режущего диска по заготовке.
- Лазерная направляющая питается от преобразованного переменного тока непосредственно через силовой кабель.

- Чтобы была видна лазерная линия, пила должна быть подключена к источнику питания, а переключатель лазера должен быть включен.

Внимание!

- Избегать прямого попадания луча в глаза. Всегда отключать пилу от источника питания перед выполнением любых регулировок.
- Все регулировки, необходимые для надлежащей работы пилы, были выполнены на заводе-изготовителе. Вследствие нормального износа в ходе эксплуатации могут потребоваться периодические повторные регулировки.
- Не рассматривать лазер с помощью оптических приборов
- Использование элементов управления, выполнение регулировок и операций, отличных от описанных в настоящем руководстве, может привести к воздействию опасного излучения.
- Запрещается ремонтировать и разбирать лазер. Попытка ремонта лазера человеком, не имеющим надлежащей квалификации, может привести к серьезному вреду для здоровья. Любой ремонт, который может потребоваться для данного лазерного прибора, должен выполнять персонал авторизованного сервисного центра.

Предупредительные этикетки о лазерном излучении

Лазерное излучение!

Не смотреть через оптические приборы!

Лазерное излучение представляет повышенную опасность для зрения. Использовать средства защиты

Лазер мощностью < 0,39 мВт, с длиной волн 400 – 700 нм

Наклейка апертуры лазера

Избегать воздействия: лазерное излучение исходит из этой апертуры (рис. 18).

Наклейка апертуры лазера



Предупредительная наклейка лазера

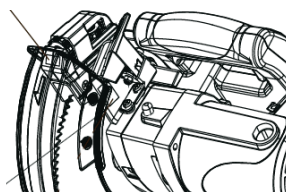


Рис. 18

Включение лазера

1. Для включения лазера перевести кулисный переключатель (1) в положение ON (ВКЛ.) (рис. 19).
2. Для отключения лазера перевести кулисный переключатель (1) в положение OFF (ВЫКЛ.).

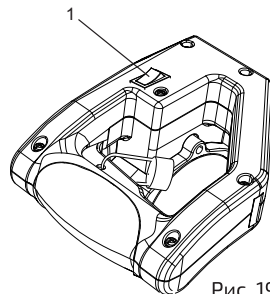


Рис. 19

Проверка линии луча

1. Установить пилу на 0° поворота и 0° наклона.
2. Использовать угольник, чтобы отметить перпендикуляр на верхней и нижней поверхности и торце доски. Эта линия будет служить шаблоном для регулировки лазера. Положить доску на стол пилы (рис. 20).

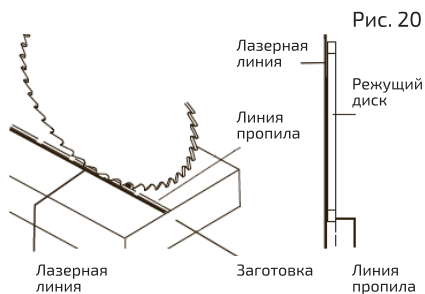


Рис. 20

3. Аккуратно опустить режущий блок, чтобы диск попал на линию шаблона. Переместить диск влево, по центру или вправо от линии шаблона в зависимости от личных предпочтений по использованию лазерного маркера. Зафиксировать доску струбциной.
 4. Вставить вилку в розетку и включить лазер. Пила настроена так, чтобы лазерная линия была слева от диска.
- Внимание!** При настройке лазерной линии не держать пальцы на выключателе питания, чтобы случайно не включить пилу и не получить травму.
5. Выдвинуть режущий блок вперед, чтобы лазерная линия была видна на торце доски.
 6. Если линия лазера не параллельна линии шаблона на торце доски, см. раздел ниже «Торцевая линия».
 7. Если линия лазера не параллельна линии шаблона на верхней поверхности доски, см. раздел ниже «Верхняя линия».

Регулировка положения линии лазера

Торцевая линия (рис. 21, 22)

Если линия лазера отклонена слева направо, повернуть ручку вертикальной регулировки лазера (1) против часовой стрелки до параллельности линий лазера и шаблона. Если линия лазера отклонена справа налево, повернуть ручку регулировки по часовой стрелке.

Верхняя линия (Рис. 21, 23)

Если линия лазера отклонена слева направо, повернуть ручку горизонтальной регулировки лазера (2) по часовой стрелке до параллельности линий лазера и шаблона. Если линия лазера отклонена справа налево, повернуть ручку регулировки против часовой стрелки.

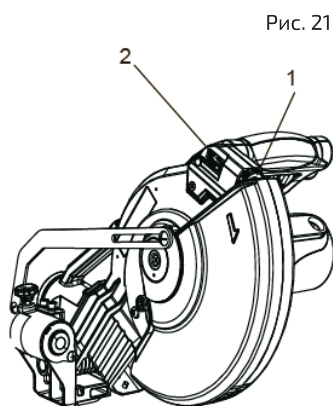


Рис. 21

Рис. 22

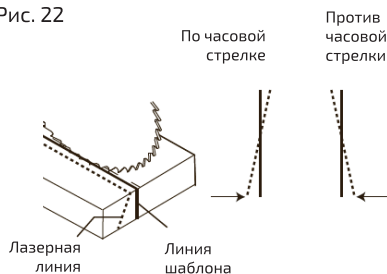
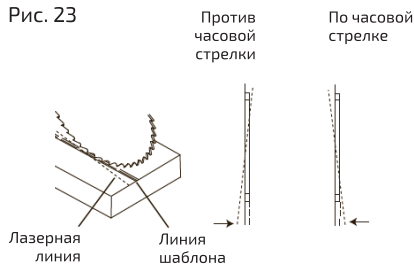


Рис. 23



После выполнения указанных регулировок визуально убедиться, что торцевая и верхняя линии лазера параллельны линиям шаблона.

Подключение к источнику питания

Убедиться, что используемые источник питания и вилка соответствуют техническим характеристикам, указанным на паспортной табличке двигателя или пилы. Любые регулировки должен выполнять только квалифицированный электрик.

Внимание! Избегать контакта с клеммами вилки при ее подключении к розетке (извлечении из нее). В противном случае высока вероятность поражения электрическим током.

Использование кабеля-удлинителя

Использование кабеля-удлинителя приводит к некоторой потере мощности. Для сведения потери к минимуму и предотвращения перегрева и перегорания двигателя следует обратиться к квалифицированному электрику, чтобы определить минимально допустимое сечение жил кабеля-удлинителя. В случае повреждения кабеля питания следует обратиться в ближайший сервисный центр для ремонта.

Установка торцовочной пилы

Внимание! Во избежание травм при перемещениях пилы соблюдать следующие требования.

- Отсоединять шнур питания от розетки и блокировать режущий блок в нижнем положении с помощью защелки.
- Блокировать выдвижную каретку с помощью фиксирующей ручки.
- Чтобы избежать травмы спины, поднимать пилу только за специальные рукоят-

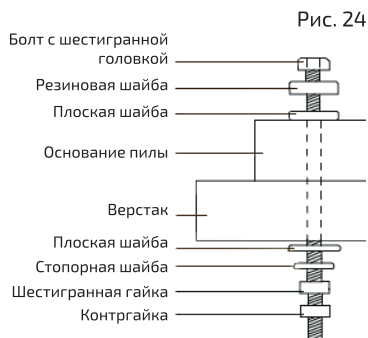
ки, расположенные в верхней и задней части. При подъеме сгибать не спину, а ноги в коленях.

- Не перемещать пилу за шнур питания и рукоятку переключателя. Это может привести к повреждению изоляции и, как следствие, к поражению током или возгоранию.
- Не разрешать посторонним находиться рядом с работающей пилой: это может привести к травмам от летящих обрезков.
- Устанавливать пилу на ровную рабочую поверхность.
- Крепить пилу к поверхности болтами или зажимами.

1. Для стационарного использования

установить пилу в нужном месте непосредственно на верстак таким образом, чтобы было достаточно места для крепления заготовок. В основании пилы имеются четыре крепежных отверстия. Прикрепить основание пилы к рабочей поверхности (верстаку) способом, показанным на рис. 24.

Внимание! Крепеж в комплект пилы не входит. Болты, гайки, шайбы приобретаются отдельно.



2. Для переносного использования закрепить пилу на листе фанеры толщиной не менее 19 мм. Для крепления использовать монтажные отверстия в основании пилы. Лист фанеры с закрепленной на нем пилой крепится к надежной рабочей поверхности на площадке.

Работа с торцовочной пилой

Внимание! Не подключать инструмент к источнику питания, пока не будут выполнены все установки и регулировки и не будут изучены требования техники безопасности и эксплуатации.

Основные виды работ

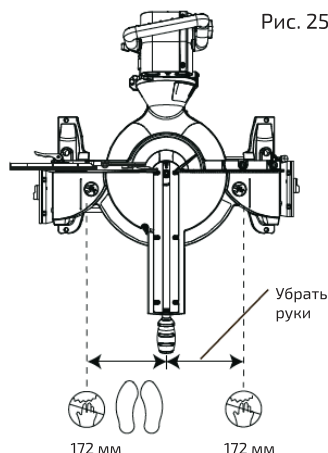
1. Для крепления заготовки использовать струбцину. Для ее установки предусмотрено два отверстия.
2. Заготовка всегда должна упираться в упор. Любая заготовка, изогнутая таким образом, что ее не удастся полностью прижать к столу или упору, может вызвать заклинивание диска. Такую заготовку резать нельзя.

Положение рук и тела

Запрещается держать руки вблизи зоны распила.

Руки следует держать за пределами зоны, обозначенной как «No Hands Zone», которая включает в себя весь стол и обозначена наклейкой с символом «No Hands» (рис. 25).

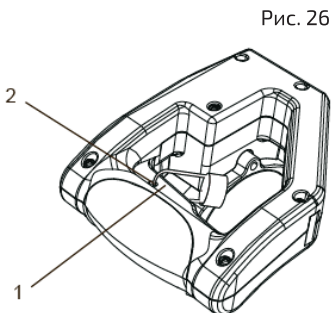
Внимание! Во избежание травмы в случае вылета заготовки следует отключить питание инструмента, чтобы предотвратить его случайный пуск, и лишь после этого вытаскивать небольшие заготовки из станка.



Включение пилы

Включение производится нажатием куркового выключателя (1) в положение ON (ВКЛ.) (рис. 26). Выключение – отпусканием выключателя.

Внимание! Выключатель должен быть заблокирован от возможного включения детьми. Для этого нужно вставить навесной замок или цепочку с навесным замком (не входят в комплект) в отверстие (2) в курковом выключателе. Это заблокирует выключатель и не позволит детям или иным посторонним лицам запустить пилу.

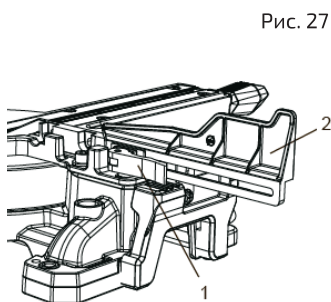


Выдвижной упор

При наклонном пилении необходимо использовать выдвижной упор. Работа без упора может привести к серьезной травме, так как для пропилы диском не будет достаточно пространства. При крайних углах поворота или наклона диск также может касаться упора.

1. Разблокировать упор рычагом (1), нажав его в направлении задней части инструмента (рис. 27).
2. Выдвинуть упор (2). Заблокировать упор рычагом (1), потянув его в сторону упора.

Внимание! При транспортировке пилы всегда блокировать упор в сложенном положении.



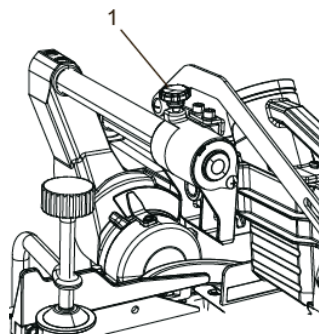
Система выдвижной каретки

Рис. 28

Внимание! Для снижения риска получения травмы возвращать выдвижную каретку в крайнее заднее положение после каждой операции торцовочного пиления.

1. Для пиления малоразмерных заготовок сдвинуть режущий блок полностью назад и заблокировать фиксирующую ручку выдвижной каретки (1) (рис. 28).

2. Для пиления досок шириной до 305 мм фиксирующая ручка каретки (1) должна быть разблокирована, чтобы режущий блок мог свободно перемещаться.



Работа с рычагом блокировки кулачка

Рис. 29

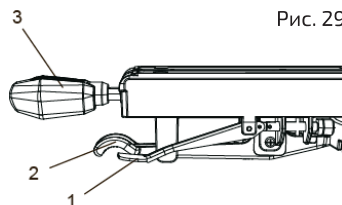
Если требуемый угол не входит в число имеющихся девяти неподвижных упоров, стол может быть заблокирован под любым углом с помощью рычага блокировки кулачка.

1. Разблокировать поворотный стол, подняв рычаг блокировки кулачка (1) вверх (рис. 29).

2. Удерживая блокирующий рычаг (2) в верхнем положении, повернуть стол на требуемый угол вправо или влево с помощью рукоятки поворота (3).

3. Отпустить блокирующий рычаг (2).

4. Опустить рычаг блокировки кулачка (1), чтобы заблокировать поворотный стол в нужном положении.



Внимание! Рычаг блокировки кулачка используется для фиксации поворотного стола. Для регулировки этого механизма см. раздел «Регулировка рычага блокировки кулачка».

Торцовочное пиление

1. Разблокировать поворотный стол, подняв рычаг блокировки кулачка (1) вверх (рис. 30).

2. Удерживая блокирующий рычаг (2) в верхнем положении, повернуть стол на требуемый угол вправо или влево с помощью рукоятки поворота (3).

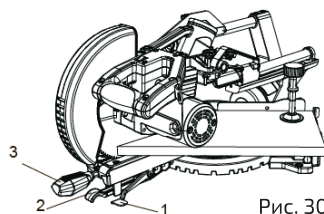


Рис. 30

3. Отпустить блокирующий рычаг (2) и установить стол под требуемым углом, убедившись, что рычаг встал полностью на место.

Внимание! Рычаг возвращается на место, только если стол встает на один из девяти неподвижных упоров.

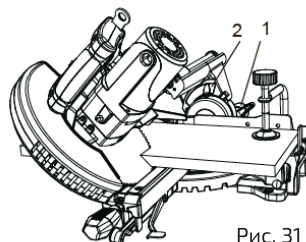
4. Когда необходимый угол для торцовочного пиления установлен, опустить рычаг блокировки кулачка (1) для фиксации поворотного стола.

5. Если нужный угол не входит в число девяти неподвижных упоров, указанных выше, то стол можно зафиксировать, опустив рычаг блокировки кулачка (1).

6. Включить лазер и установить заготовку на столе, в заранее определенном положении для пиления.

Наклонный распил

При наклонном пилении необходимо использовать выдвижной упор. Работа без упора может привести к серьезной травме, так как для пропила диском не будет достаточно пространства. При крайних углах поворота или наклона диск также может касаться упора.



1. Когда требуется произвести наклонный распил, следует ослабить ручку блокировки наклона (1), повернув ее по часовой стрелке (рис. 31).

2. Наклонить режущий блок на требуемый угол, используя шкалу наклона (2).

3. Диск можно расположить под любым углом – от 90° прямого распила (0° на шкале) до наклона на 45°. Затянуть ручку блокировки наклона (1), чтобы зафиксировать режущий блок в заданном положении. Неподвижные упоры позволяют выставить угол 0° и 45°.

4. Включить лазер и установить заготовку на столе, в заранее определенном положении для пиления.

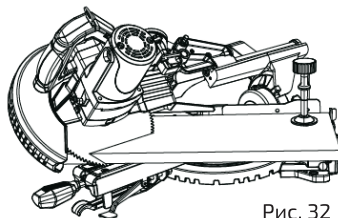
Комбинированный распил

Это комбинация из торцового и наклонного распила, производимых одновременно.

1. При необходимости следует выдвигать упор в нужное положение или убирать левую часть упора. См. раздел «Выдвижной упор».

2. Установить требуемый угол наклона с помощью ручки блокировки наклона (1) (см. рис. 31).

3. Установить необходимый угол торцовочного пиления и зафиксировать стол (рис. 32). См. раздел «Торцовочное пиление».



Распил плинтуса

Данной комбинированной торцовочной пилой можно выполнять распил плинтуса и других профилированных материалов (рис. 33). Настройка пилы, как показано ниже, зависит от характеристик материала и его применения. Для достижения лучших результатов следует попрактиковаться на ненужных обрезках.

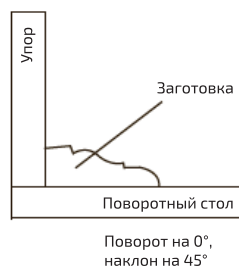
1. Всегда необходимо обеспечивать надежное положение плинтуса в упоре и его прижим к столу. Для этого использовать струбцины и фигурные тиски, подкладывая специальную ленту, чтобы на плинтуса не оставалось отметин.

2. Для уменьшения сколов перед распилом наклеивать ленту на зону пиления. При этом пиление выполняется по линии, нанесенной на ленту.

3. Расщепление материала обычно происходит из-за неправильного положения диска и слишком малой толщины плинтуса.

Внимание! Всегда делать пробный рез, чтобы понять, возможно ли выполнение задуманной операции.

Рис. 33



Способы распила плинтусов

Параметры		Вертикальное положение (Задняя часть плинтуса прислонена к упору)		Горизонтальное положение (Задняя часть плинтуса лежит на столе)	
Угол наклона		0°		45°	
Положение плинтуса		Левая сторона	Правая сторона	Левая сторона	Правая сторона
Внутренний угол  Влево Вправо	Угол пропила	Влево на 45°	Вправо на 45°	0°	0°
	Положение плинтуса	Нижняя часть к столу	Нижняя часть к столу	Верх к упору	Низ к упору
	Лицевая сторона	Оставить левую сторону распила	Оставить правую сторону распила	Оставить левую сторону распила	Оставить левую сторону распила
Внешний угол  Влево Вправо	Угол пропила	Вправо на 45°	Влево на 45°	0°	0°
	Положение плинтуса	Нижняя часть к столу	Нижняя часть к столу	Низ к упору	Верх к упору
	Лицевая сторона	Оставить левую сторону распила	Оставить правую сторону распила	Оставить правую сторону распила	Оставить правую сторону распила

Пиление потолочного плинтуса

Данная пила подходит для выполнения сложных операций пиления потолочного плинтуса (рис. 34, 35).

Чтобы плинтус хорошо встал по месту, его пиление должно выполняться с предельной точностью. Две поверхности плинтуса, которые должны прилегать к потолку и стене, должны быть под углами, которые в сумме составляют ровно 90°. Большинство потолочных плинтусов имеют верхний задний угол (который прилегает к потолку), равный 52°, а нижний задний угол (прилегает к стене), равный 38°.

Чтобы распилить плинтус для внешнего или внутреннего угла 90°, надо положить плинтус на стол пилы широкой обратной стороной вниз.

При установке углов наклона и торцовочного пиления следует помнить, что значения углов взаимосвязаны, т.е. изменение одного влечет за собой изменение другого.

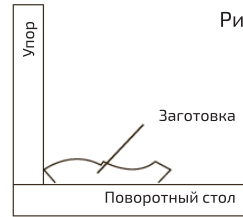


Рис. 34

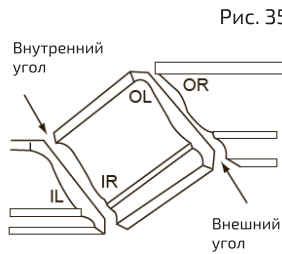


Рис. 35

Пиление потолочного плинтуса

Способы распила потолочного плинтуса

Параметры		Левая сторона	Правая сторона
	Угол пропила	31,6° вправо	31,6° влево
	Угол наклона	33,9°	33,9°
	Положение плинтуса	Верх к упору	Низ к упору
	Лицевая сторона	Оставить левую сторону распила	Оставить левую сторону распила
	Угол пропила	31,6° влево	31,6° вправо
	Угол наклона	33,9°	33,9°
	Положение плинтуса	Низ к упору	Верх к упору
	Лицевая сторона	Оставить правую сторону распила	Оставить правую сторону распила

Замена режущих дисков

Снятие режущего диска

Внимание! Во избежание травм вследствие случайного пуска станка перед за-

меной диска следует всегда отключать питание станка и вынимать вилку из розетки.

- Использовать диски, заточенные надлежащим образом. Не следует использовать режущие диски, не рекомендованные в данном руководстве.
- Соблюдать максимальную скорость и тип зубьев, указанные на режущем диске.
- Процедура замены диска, включая установку нового, должна выполняться правильно.

1. Отключить пилу от розетки.

2. Поднять режущий блок в крайнее верхнее положение. Сдвинуть его в крайнее положение назад и затянуть ручку блокировки выдвижной каретки.

3. Поднять нижний кожух диска (1) в крайнее верхнее положение (рис. 36).

4. Удерживая кожух, ослабить винт (2) защитной пластины с помощью крестовой отвертки.

5. Повернуть защитную пластину (3), чтобы открыть доступ к болту шпинделя (4).

6. Поместить гаечный ключ для замены диска на болт шпинделя (4).

7. Найти блокировку шпинделя (5) на двигателе (рис. 37).

8. Надавить на блокировку шпинделя (5), прочно удерживая ее и одновременно поворачивая гаечный ключ по часовой стрелке. Блокировка (5) не даст проворачиваться шпинделю. Продолжать вращать болт шпинделя (4) по часовой стрелке, удерживая блокировку (5).

9. Снять болт (4), внешнюю крепежную шайбу (6), диск (7) и прокладку (8). Не снимать внутреннюю крепежную шайбу (рис. 38).

Внимание! Следить за положением и направлением установки снимаемых деталей. Перед установкой нового диска протереть крепежные шайбы диска от опилок.

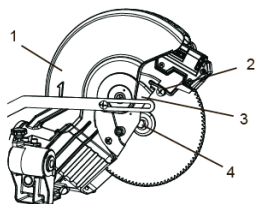


Рис. 36

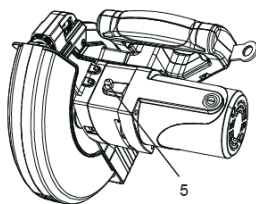


Рис. 37

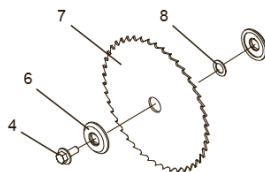


Рис. 38

Установка режущего диска

Внимание! Перед заменой/установкой режущего диска отключить пилу от розетки.

1. Установить диск диаметром 216 мм с посадочным гнездом 30 мм, убедившись, что стрелка направления вращения на диске совпадает со стрелкой на верхнем защитном кожухе, а зубья диска направлены вниз.

2. Установить прокладку (8), диск (7) и наружную крепежную шайбу (6). Вкрутить болт шпинделя (4), вращая его против часовой стрелки (см. рис. 38).

Внимание! Убедиться, что грани крепежных шайб совпадают с гранями вала шпинделя. Шайбы должны располагаться плоской стороной к поверхности диска.

3. Установить ключ для диска на болт шпинделя (4) (см. рис. 36).

4. Надавить на блокировку шпинделя (5), прочно удерживая ее и одновременно поворачивая гаечный ключ диска против часовой стрелки. Удерживать блокировку (5) до тех пор, пока болт (4) не будет надежно затянут (см. рис. 37).

5. Поворачивать защитную пластину (3) обратно в исходное положение до тех пор, пока отверстие в пластине не совпадет с винтом (2) защитной пластины. Удерживая нижний кожух диска (1), затянуть винт при помощи крестовой отвертки (см. рис. 36).

Внимание! Для получения доступа к винту защитной пластины нижний кожух диска (1) должен быть поднят в крайнее верхнее положение.

6. Опустить нижний кожух диска (1) и убедиться, что он не застревает.

7. Убедиться, что блокировка шпинделя (5) не зажата, и диск может свободно вращаться.

Внимание!

- Во избежание травм запрещается эксплуатировать пилу с незакрепленной защитной пластиной. Она удерживает болт шпинделя от выпадания при его случайном раскручивании и предотвращает вылет раскрученного диска из пилы.
- Следует убедиться, что крепежные шайбы чистые и установлены правильно. Опустить диск на поворотный стол и убедиться в отсутствии контакта диска с поворотным столом, покрутив диск вручную.

Техническое обслуживание

Внимание! В целях личной безопасности перед техническим обслуживанием и смазкой пилы отключить выключатель питания и извлечь вилку из розетки.

Общее техническое обслуживание

Периодически убирать опилки и пыль тканью.

Смазывать вращающиеся детали раз в месяц для продления срока службы.

Не смазывать детали электродвигателя!

Проверка щеток двигателя

Внимание! Перед проверкой щеток обязательно отключить пилу от сети питания.

- Проверить щетки после первых 50 часов работы двигателя или после установки нового комплекта щеток. В дальнейшем проверять щетки через каждые 10 часов работы двигателя.
- Если одна из угольных щеток стала короче на 6 мм, или повреждена пружина, или подгорел провод, необходимо заменить обе щетки.
- Если при проверке не обнаружено дефектов, щетки можно вернуть на место.
- Для проверки и замены щеток следует сначала отключить пилу от розетки. Затем снять черный пластиковый колпачок (1) на боковой стороне двигателя (2) (рис. 39). Аккуратно снять подпружиненный колпачок. Извлечь и заменить щетку. Произвести замену с другой стороны двигателя. Сборка производится в обратном порядке. Ушки на металлическом конце узла вставляются в то же отверстие, что и угольные щетки. Плотнo затянуть колпачок, но не перетягивать

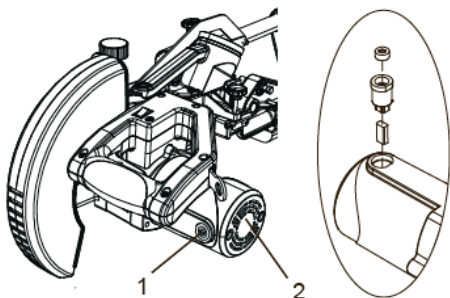


Рис. 39

Адреса сервисных центров

Москва

г. Котельники, Яничкин проезд, д. 3
+7 (499) 703-20-72

Санкт-Петербург

п. Шушары, Новгородский проспект, д. 25, корп. 3
(вход под вывеской «ВсеИнструменты.ру»)
+7 (812) 309-53-93 доб. 608

Гарантийный талон

№ _____

inforce

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Для получения дополнительной информации вы можете посетить сайт www.vseinstrumenti.ru.

Гарантия 12 месяцев

1. На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.
2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены.
3. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
 - Предоставляется неисправное изделие в чистом виде.
- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- На изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.
- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.
- Повреждение узлов и/или деталей вследствие несоблюдения правил транспортировки и/или хранения.
- Обнаружение следов применения масла и смазок, не соответствующих руководству по эксплуатации.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №1 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

1

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №2 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

2

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №3 _____

Дата приема _____

Дата выдачи _____

Номер заказа-наряда _____

Мастер _____

3

Вы можете заказать
инструмент марки Inforce
на сайте vseinstrumenti.ru

8 800 550-37-70



Произведено в Китае

Заказчик и правообладатель ТМ Inforce
ООО «ВсеИнструменты.ру», 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3
8 800 550-37-80
www.inforce.ru

