



# ***ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК SS 3000***

***С ДИСКОВЫМ ПОЛОТНОМ 300 мм***

***РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ***





### **ВНИМАНИЕ !**

Некоторые типы пыли, производимой при шлифовании, распилке, сверлении и других работах подобного рода, содержат химические вещества, оказывающие неблагоприятное воздействие на здоровье человека.

Таковыми веществами, например, являются:

- свинец, содержащийся в свинцовых красителях;
- кристаллический кремний, содержащийся в кирпиче, цементе и других строительных материалах,
- выделяющиеся из пиломатериалов мышьяк и хром.

Степень опасности здоровью людей зависит от частоты выполнения работы, связанной с этими веществами. Для уменьшения воздействия указанных элементов необходимо: работать в хорошо проветриваемых помещениях с использованием рекомендованных средств индивидуальной защиты, таких как дыхательные маски, предназначенные для фильтрации микроскопических частиц.



### **ВНИМАНИЕ !**

Настоящее Руководство содержит информацию по принципиально безопасным рабочим операциям описываемого станка, его правильного инструментального оснащения и технического обслуживания.

Произвольная работа на данном станке без предварительного ознакомления с настоящим Руководством по эксплуатации и игнорирование приведенных в нем указаний может привести к травмированию оператора с самыми печальными последствиями.

Вся ответственность за безопасную работу станка целиком и полностью возлагается только на его владельца. Эта ответственность включает, но не ограничивается, обязанностями по его установке в безопасном окружении, по адекватной подготовке оператора и допуску его к работе на данном станке, по организации периодических проверок состояния станка и его технического обслуживания, установке на станок устройств безопасности, обеспечения целостности используемых режущих инструментов, использования операторами во время работы на станке средств индивидуальной защиты, и, наконец, обеспечением их настоящим Руководством по эксплуатации с проверкой ими понимания изложенного.

Производитель станка не несет никакой ответственности за возможные инциденты и ущербы, обусловленные пренебрежением персоналом, обслуживающим станок, правил техники безопасности, его недостаточной профессиональной подготовкой, неправильным использованием станка или внесением в его конструкцию произвольных изменений.

## Содержание

|                                                                           |    |
|---------------------------------------------------------------------------|----|
| СОДЕРЖАНИЕ.....                                                           | 2  |
| ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....                                                     | 3  |
| УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....                                            | 3  |
| ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА.....                                           | 4  |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....                                           | 5  |
| ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....                                             | 6  |
| СБОРКА И НАСТРОЙКА СТАНКА.....                                            | 6  |
| 1. Панель управления.....                                                 | 6  |
| 2. Линейка для продольных распилов.....                                   | 6  |
| 3. Прижим.....                                                            | 7  |
| 4. Распорный нож и пильное полотно.....                                   | 7  |
| 5. Перемещение и фиксация станины.....                                    | 7  |
| 6. Комплектация удлинительных столов.....                                 | 7  |
| 7. Установка измерительной линейки.....                                   | 10 |
| 8. Линейка для продольных распилов.....                                   | 10 |
| 9. Поперечный стол.....                                                   | 12 |
| 10. Линейка для поперечных распилов.....                                  | 13 |
| 11. Подвижная каретка.....                                                | 13 |
| 12. Основное пильное полотно.....                                         | 14 |
| 14. Установка измерительной линейки.....                                  | 16 |
| 15. Удаление опилок.....                                                  | 16 |
| 16. Кабель питания.....                                                   | 17 |
| 17. Пробный прогон станка.....                                            | 17 |
| РАБОТА СТАНКА.....                                                        | 18 |
| 1. Смена пильного полотна.....                                            | 18 |
| 2. Регулировка положения распорного ножа.....                             | 19 |
| 3. Смена подрезной пилы.....                                              | 19 |
| 4. Продольные распилы.....                                                | 20 |
| 5. Выполнение поперечных распилов.....                                    | 21 |
| 6. Угловые распилы.....                                                   | 22 |
| 7. Смазка станка.....                                                     | 23 |
| 8. Смена ремней.....                                                      | 23 |
| 9. Наклон пильного полотна.....                                           | 24 |
| 10. Настройка параллельности подвижной каретки.....                       | 24 |
| 11. Установка перпендикулярности поперечной линейки пильному полотну..... | 24 |
| УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....                                            | 25 |

## Предисловие

Мы рады предложить вам наши круглопильные станки серии «SS 3000». Эти станки являются частью растущей семьи прецизионных деревообрабатывающих станков нашей компании. При работе на нем с соблюдением указаний, приведенных в настоящем Руководстве, вы можете в течение многих лет наслаждаться его работой без каких-либо проблем, удостоверяясь тем самым в приверженности нашей компании выполнению своих обязательств перед покупателями.

Мы рады также представить настоящее Руководство. Оно предназначено в качестве инструкции по сборке станка, по соблюдению мер безопасности и по правильному выполнению основных рабочих операций. Оно отражает наше стремление сопровождать наши станки совершенной документацией.

Технические характеристики чертежи и фотографии, приведенные в Руководстве, представляют данный станок на дату его поставки.

## Контактная информация

При необходимости получения какой-либо информации, связанной с настоящим Руководством, обращайтесь к нам по адресу:

HIGH POINT- RUSSIA

141400, Химки МО,

ул. Ленинградская д .1.

[www.hpoint.ru](http://www.hpoint.ru)

E-mail: [info@hpoint.ru](mailto:info@hpoint.ru)

Если у вас есть какие-либо вопросы в связи с обслуживанием станка или относительно заказа запчастей, просим звонить Вашему дилеру.



### **ВНИМАНИЕ**

**Прежде чем начинать работу на станке, внимательно ознакомьтесь с полным текстом настоящего Руководства. Познакомьтесь со станком и со способами выполнения на нем различных операций.**

**Обрабатывающие станки представляют серьезную опасность для операторов, не понимающих и не соблюдающих приведенные в Руководстве указания мер безопасности или порядок выполнения рабочих операций.**

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



### **ВНИМАНИЕ!**

**Для обеспечения своей безопасности, прежде чем начинать работу на данном станке, ознакомьтесь с настоящим Руководством**

В настоящем Руководстве используется ряд знаков и ключевых слов, которые символизируют уровень важности приводимых сообщений, связанных с безопасностью рабочих операций. Назначение предупредительных знаков – привлечь ваше внимание к возможным опасным ситуациям. Далее в последовательном порядке приводится толкование этих знаков. Имейте в виду, что сами по себе эти знаки не снимают опасности и не заменяют собой конкретные предупредительные меры.



### **ОПАСНО!**

Данный символ указывает на возможность наступления опасной ситуации, которая, если не будет исключена, грозит смертью или серьезным травмированием оператора станка.



### **ВНИМАНИЕ**

Данный символ указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если не будет исключена, грозит смертью или серьезным травмированием оператора станка.



### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Данный символ указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если не будет исключена, грозит травмированием оператора станка средней тяжести. Он может быть использован для предупреждения о наличии в воздухе опасных частиц.



### **ИНФОРМАЦИЯ**

Данный символ указывает на важную информацию по правильному использованию станка.



### **ВНИМАНИЕ!**

|                                                                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p align="center"><b>Указания мер безопасности, обязательные для соблюдения<br/>при работе на электрических станках</b></p> |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

1. Прежде чем начинать работу на данном станке, **ПОЛНОСТЬЮ ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.**
2. При работе на станке **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Повседневные очки или очки для чтения могут защитить только от мельчайших ударов, - они не являются пылезащитными.
3. При работе на оборудовании, производящем пыль, **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ДЫХАТЕЛЬНУЮ МАСКУ.** Древесная пыль является канцерогенной и, кроме того, может стать причиной серьезных заболеваний дыхательных путей.
4. При работе на станке **ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ЗВУКОГЛОЩАЮЩИЕ НАУШНИКИ.** Постоянный производственный шум может стать причиной ухудшения слуха.
5. **РАБОТАЙТЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ КОМБИНЕЗОНЕ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, ювелирные украшения – цепи, кольца, которые могли бы зацепиться за подвижные части станка. Убирайте длинные волосы под повязку. Носите нескользящую обувь.
6. **НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ НА СТАНКЕ, БУДУЧИ УСТАЛЫМ ИЛИ НАХОДЯСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ ЛЕКАРСТВ ИЛИ АЛКОГОЛЯ.** Будьте внимательны и бдительны все время работы на станке.
7. **НИКОГДА НЕ РАЗРЕШАЙТЕ РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ НЕПОДГОТОВЛЕННЫМ ЛИЦАМ БЕЗ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ПРИСМОТРА.** Будьте уверены в том, что данные вами указания по работе на станке являются правильными, не идут вразрез с правилами техники безопасности, и в том, что они правильно поняты исполнителем
8. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ К СТАНКУ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ** – держите их на безопасном расстоянии от станка.
9. **СДЕЛАЙТЕ СТАНОК БЕЗОПАСНЫМ В ВАШЕ ОТСУТСТВИЕ.** Используйте для этого навесной замок, запирайте на него главный выключатель, во время извлекайте из замка ключи запуска станка.
10. **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА.** Выключайте напряжение питания и не отходите от станка, прежде чем все его подвижные узлы не остановятся.
11. **НЕ РАБОТАЙТЕ ПРИ ОПАСНЫХ ВНЕШНИХ УСЛОВИЯХ.** Не работайте на электрических станках в сырых, влажных помещениях или в помещениях, в которых присутствуют воспламеняющиеся или токсичные испарения. Рабочая зона **ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА.**

**12. СОДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ОБЛАСТЬ ВОКРУГ СТАНКА В ЧИСТОТЕ.** Рабочая зона **ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА**. Захламленная рабочая зона часто является причиной несчастных случаев.

**13. РАБОТАЙТЕ С ПРАВИЛЬНО РАССЧИТАННЫМИ УДЛИНИТЕЛЬНЫМИ КАБЕЛЯМИ.** Проверьте и убедитесь в том, что используемый удлинительный кабель находится в хорошем рабочем состоянии. Провода с меньшим, чем положено, сечением будут иметь большие потери напряжения в линии, что означает потери энергии и перегрев проводов. При работе с станками, рассчитанными на напряжение питания 220 В, обходитесь без удлинительных кабелей питания.

**14. Прежде чем приступать к операциям технического обслуживания станка, ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.**

**15. ВНИМАТЕЛЬНО И АККУРАТНО ОБРАЩАЙТЕСЬ С РЕЖУЩИМ ИНСТРУМЕНТОМ.** Пильные полотна держите в заточенном и чистом состоянии. Следуйте инструкциям по смазке и смене инструмента.

**16. ВСЕГДА ЗАРАНЕЕ ПРОВЕРЯЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ НА СВОИХ МЕСТАХ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ** и их работоспособность.

**17. ВО ВРЕМЯ УБИРАЙТЕ НАСТРОЕЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Выработайте привычку проверять отсутствие на станке всякого рода инструмента перед его включением.

**18. ПРОВЕРЯЙТЕ ОТСУТСТВИЕ НА СТАНКЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.** Прежде чем использовать режущий инструмент, защитное устройство или иной элемент станка, проверяйте его на отсутствие повреждений, чтобы быть уверенным в том, что он будет работать должным образом и выполнит свои функции. Проверьте правильность соединения подвижных частей, обращая внимание на отсутствие поломок, ослабления крепежа, а также на другие обстоятельства, которые могли бы повлиять на работу станка. Замеченные повреждения устраняйте или заменяйте дефектные элементы.

**19. ИСПОЛЬЗУЙТЕ В РАБОТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ,** указанные в соответствующих руководствах. Использование не рекомендованных приспособлений увеличивает риски травмирования оператора станка.

**20. НЕ РАБОТАЙТЕ НА ПРЕДЕЛЬНЫХ РЕЖИМАХ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА.** Работа на режимах, для которых инструменты предназначены, будет выполнена ими лучше и безопаснее.

**21. КРЕПИТЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЭЛЕМЕНТ КАК СЛЕДУЕТ.** Используйте для этого различного рода прижимы и зажимы. Это безопаснее, чем держать его руками, и, кроме того, при этом ваши руки освобождаются для управления станком.

**22. ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ НЕ ТЯНИТЕСЬ ЗА ЧЕМ-НИБУДЬ.** Всегда занимайте удобное положение и сохраняйте равновесие.

**23. МНОГИЕ СТАНКИ ВЫКИДЫВАЮТ ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ.** Знайте условий, которые способствуют этому, и избегайте их.

**24. При работе с подвижными станинами БЛОКИРУЙТЕ ИХ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ,** прежде чем начинать работу на станке.

**25. СЛЕДУЕТ ОТДАВАТЬ СЕБЕ ОТЧЕТ** в том, что некоторые виды пыли, особенно мелкой пыли, **МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫМИ** для ДЫХАТЕЛЬНОЙ СИСТЕМЫ ЧЕЛОВЕКА. **Познакомьтесь с опасностями, которые представляет собой та пыль, которую вы будете вдыхать.** Надевайте дыхательную маску, которая сможет защитить вас этой пыли.

## Технические характеристики

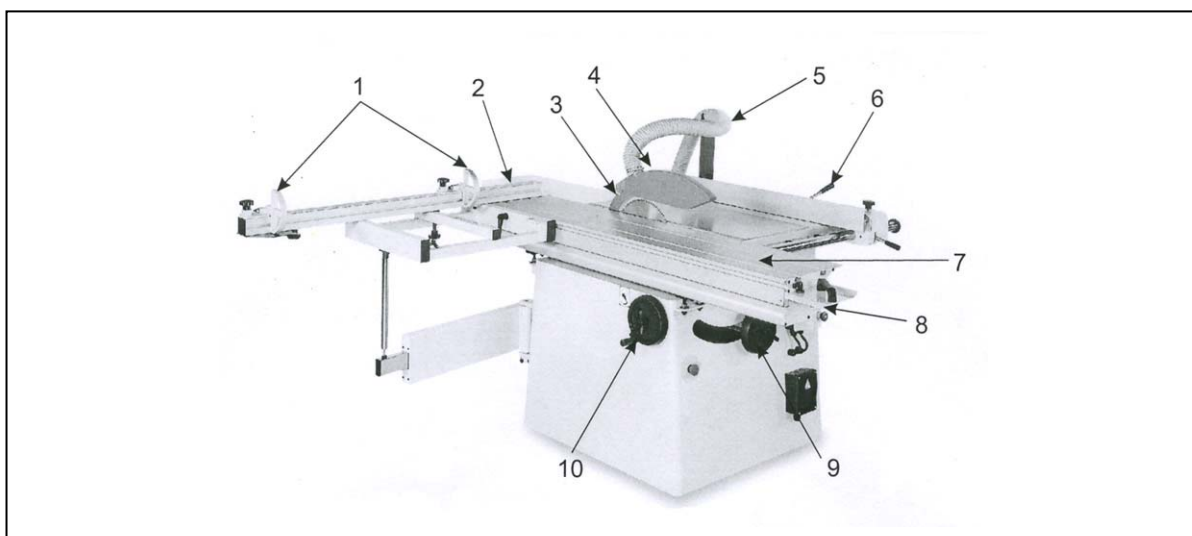
\* В связи с постоянной работой по совершенствованию станков в данную спецификацию могут быть внесены изменения без предварительного уведомления

| Модель станка                                      |                                       | SS-3000                                                                                            |
|----------------------------------------------------|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Размер подвижной каретки                           |                                       | 3200 x 350 мм                                                                                      |
| Ширина между пилой и параллельным упором           |                                       | 1235 мм                                                                                            |
| Размер рабочего стола                              |                                       | 830 x 400 мм                                                                                       |
| Основная пила                                      | Максимальный диаметр пильного полотна | 300 мм                                                                                             |
|                                                    | Диаметр вала пильного полотна         | 30 мм                                                                                              |
|                                                    | Мощность электродвигателя             | 4 кВт                                                                                              |
|                                                    | Скорость вращения шпинделя, об/мин    | 4000 об/мин                                                                                        |
| Подрезная пила                                     | Диаметр пильного полотна              | 120 мм                                                                                             |
|                                                    | Диаметр вала пильного полотна         | 20 мм                                                                                              |
|                                                    | Скорость вращения шпинделя, об/мин    | 8000 об/мин                                                                                        |
| Высота пиления при положении пильного узла 90°/45° |                                       | 94 / 67 мм                                                                                         |
| Настройка высоты пильного полотна                  |                                       | Вручную                                                                                            |
| Настройка наклона пильного полотна                 |                                       | Вручную в диапазоне от 0 до 45°                                                                    |
| Характеристика электрической системы управления    |                                       | Тормозной переключатель по нормам "CE"                                                             |
| Вытяжная система удаления отходов                  |                                       | Основной рукав 100 мм; соединительный патрубок аспирации на защитном кожухе пильного полотна 60 мм |
| Габаритные размеры станка                          |                                       | 2120 x 1150 x 1130 мм                                                                              |
| Габаритные размеры каретки                         |                                       | 3350 x 470 x 230 мм                                                                                |
| Вес станка (каретки) нетто                         |                                       | 356 (110)                                                                                          |

В стандартную комплектацию станка входит:

- литой чугунный рабочий стол
- прочная подвижная каретка из экструдированного алюминиевого профиля
- стальные отшлифованные направляющие каретки, обеспечивающие плавность и бесшумность хода
- подрезной узел с приводом от главного мотора
- внешняя регулировка подрезного узла
- наклоняемый пильный узел
- дополнительный стол на выходе заготовки
- фронтальный телескопический упор с двумя откидными упорами
- алюминиевый параллельный упор на чугунной направляющей
- стандартная пластиковая защита пилы на расклинивающем ноже
- угловой упор («башмак»)
- эксцентриковый прижим, совмещенный с угловой линейкой

Основные элементы станка (Основные элементы станка (на примере станка High Point SS 1500, органы управления SS 3000 идеинтичны SS1500).)



- 1 – перекидной упор для проведения точных измерений;
- 2 – быстроустанавливаемая линейка, для выполнения точных поперечных распилов под углами 90 и 45°;
- 3 – расклинивающий нож для предупреждения обратного выброса обрабатываемого элемента вследствие его смыкания по линии распила позади пильного полотна;
- 4 – полностью регулируемый защитный кожух пильного полотна, предназначенный для обеспечения максимального закрытия пилы со всех сторон;
- 5 – опорная стойка рукава и рукав аспирации для эффективного удаления отходов;
- 6 – литая чугунная линейка для обеспечения мягкого и точного продольного распила с микрорегулировкой положения;
- 7 – подвижная каретка с двойным роликовым механизмом перемещения и стальной направляющей, предназначенная для выполнения мягкого и точного распила, точной скользящей подачи обрабатываемого элемента на пильное полотно;
- 8 – панель управления, состоящая из простых кнопочных органов управления рабочими операциями;
- 9 – маховик для ручной настройки угла наклона пильного полотна;
- 10 – маховик для ручной настройки высоты пильного полотна.

## Сборка и настройка станка

### 1. Панель управления

- 1 – главный выключатель станка – включает и выключает раскроечный станок;
- 2 – кнопка аварийной остановки станка – отключает напряжение питания электродвигателя станка;
- 3 – кнопка включения пильного полотна - включает основную и подрезную пилу;
- 4 – кнопка выключения пильного полотна - выключает основную и подрезную пилу;

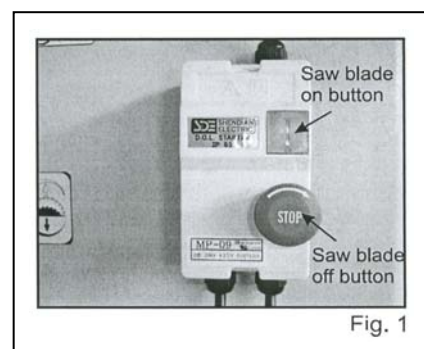


Fig. 1

### 2. Линейка для продольных распилов

- А – запорный рычаг, одним движением фиксирующий линейку на направляющей штанге;
- В – ручка микрорегулировки, предназначенная для точной настройки положения линейки;
- С – ручка блокировки перемещения вперед-назад; предназначена для фиксации высокой или низкой профилированной линейки относительно направляющей скользящей «вперед-назад»;



D – запорная ручка микрорегулировки; с ее помощью производится фиксация линейки по окончании регулировки ее положения с помощью ручки микрорегулировки;

E – измерительная шкала линейки для продольных распилов; дает возможность производить точные измерения при выполнении продольных распилов.

### 3. Прижим

A – ручка точной регулировки;

B – плавающий резиновый упор для прочного удержания обрабатываемого элемента.

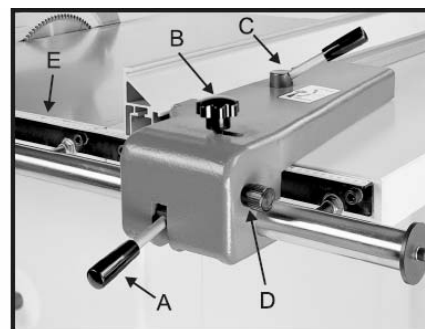


Fig. 2

### 4. Распорный нож и пильное полотно

1. Распорный нож – удерживает раскрытым выполненный распил, что является совершенно необходимым для предотвращения выброса обрабатываемого элемента вследствие его смыкания позади пильного полотна.

2. Основная пила; максимальный диаметр 350 мм (опция);

3. Подрезная пила. Вращается в противоположном направлении относительно вращения основной пилы. Она разрезает обрабатываемую панель перед выполнением основного ее распила основной пилой, тем самым предотвращая скалывание кромок материала ламинатного покрытия панели. Подрезная пила регулируется вперед-назад и вверх-вниз.

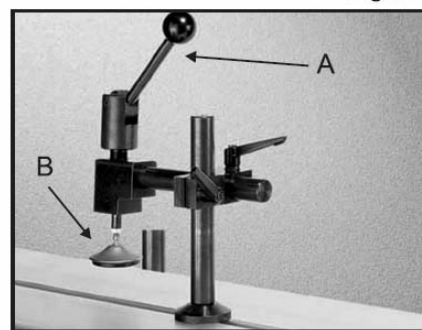


Fig. 3

### 5. Перемещение и фиксация станины

1. Снимите верхнюю часть упаковочного ящика.

2. Расположите подъемную вилочную конструкцию прямо над пильным полотном.

3. Наложите на вилки две подъемные стропы и приверните к станку подъемные болты.

4. Поднимите и переместите станину станка к месту установки.



Fig. 4

5. Прежде чем опускать станок на место, подложите под раму бруски и вверните четыре резьбовые опоры в стойки рамы по крайней мере на половину их длины.

6. Уберите предохранительные брусья и опустите стойки станка на опоры (см. рис. 5), после чего снимите со станка подъемную вилочную конструкцию и стропы.

7. Уложите на станок пузырьковый уровень и установите с помощью резьбовых опор горизонтальное положение раскроечного станка слева направо и взад-вперед для обеспечения плавного перемещения его рабочего стола.

8. Зафиксируйте положение опор станка, затянув запорные гайки.

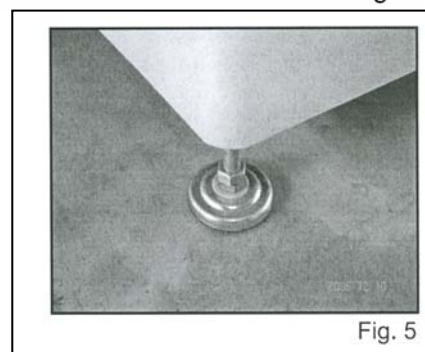


Fig. 5

### 6. Комплектация удлинительных столов

1. Большой удлинительный стол – 1 шт;

2. Малый удлинительный стол – 1 шт;

3. Стойка опорная для рукава коллектора – 1 шт;

4. Скоба крепления опорной стойки – 1 шт;

5. Болт (M10-1,5x30) – 4 шт; (M10-1,5x20) – 6 шт;

6. Гайка шестигранная (M10-1,5) – 2 шт;

7. Шайба запорная 10 мм – 10 шт;

8. Шайба плоская 10 мм – 6 шт;
9. Винт установочный (М6-1) – 12 шт.

### Установка удлинительных столов

1. Ввинтите установочные винты в 6-миллиметровые отверстия, расположенные «внутри» удлинительных столов.
2. До выполнения выставки столов по уровню в последующих операциях не производите конечную затяжку винтов крепления.
3. Установите и закрепите большой удлинительный стол с помощью четырех болтов (М10-1,5х20), не забыв установить запорные и плоские шайбы (см. рис. 6).
4. Установите и закрепите малый удлинительный стол с помощью двух болтов (М10-1,5х20), не забыв установить запорные и плоские шайбы (см. рис. 7).
5. Тремя болтами (М10-1,5х30) с запорными шайбами приверните к столу скобу крепления опорной стойки (*support brace* - см. рис. 8).
6. Закрепите с помощью болтов (М10-1,5х30) на скобе опорную стойку рукава коллектора (*hose support plate*).
7. Проверьте установку поверхности стола в 0° с помощью специальной линейки (см. рис. 9).
8. Установите опорную скобу под левый удлинительный стол, затем отрегулируйте положение регулировочных винтов опорных упоров (*adjusting foot* - см. рис. 10) левого удлинительного стола. После этого стол параллелен пильному полотну.



Fig. 6

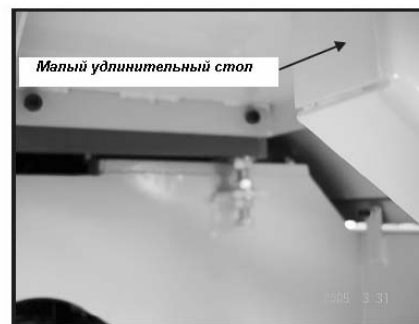


Fig. 7

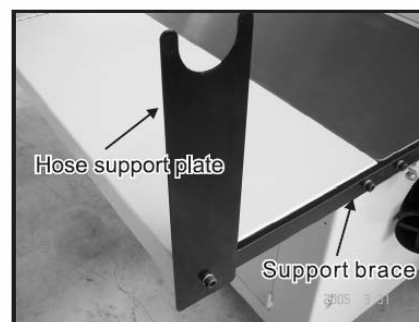


Fig. 8



Fig. 9

### 7. Установка измерительной линейки

1. Наверните три гайки М6х20 с запорными и плоскими шайбами (см. рис. 11) сквозь измерительную линейку к рабочему столу.
2. Приверните болты к удлинительному столу с помощью гаек М6.
3. Выровняйте измерительную линейку относительно поверхности стола и затяните все гайки.

### 8. Линейка для продольных распилов

#### Комплектация линейки

1. Собственно линейка для продольных распилов – 1 шт;
2. Круглая направляющая штанга – 1 шт;
3. Корпус линейки – 1 шт;
4. Шпильки крепления (М12-1,75х115) – 4 шт;
5. Гайка шестигранная (М12-1,75) – 12 шт;
6. Шайба плоская 12 мм – 8 шт;
7. Шайба запорная 12 мм – 4 шт;
8. Шайба запорная 8 мм – 1 шт;
9. Болт (М8-1,25х16) – 1 шт;
10. Шайба упорная 8 мм – 1 шт;
11. Кольцо регулировочное и набор винтов – 1 кмпл;
12. Ручка запорная (М10-1,5х12) – 2 шт;
13. Ручка (М10-1,5х70) – 1 шт.

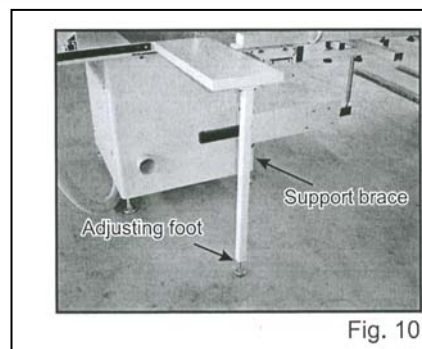


Fig. 10

### Установка и настройка продольной линейки

1. Ввинтите 4 крепежные шпильки (M12-1,75x115) в круглую направляющую штангу.
2. Наденьте на каждую шпильку по гайке (M12-1,75) и притяните ими шпильки к штанге.
3. Наденьте на каждую шпильку по гайке (M12-1,75) с плоскими шайбами и навинтите гайке на половину длины шпилек.
4. Вставьте шпильки в стол (см. рис. 12). Закрепите их с помощью шестигранных гаек (M12-1,75), предварительно с каждой стороны установив запорные и плоские шайбы.
5. Наденьте на штангу корпус линейки, затем наденьте на конец штанги, который обращен к подвижной каретке, регулировочное кольцо и закрепите кольцо установочным винтом (см. рис. 13).
6. Навинтите на корпус продольной линейки запорные ручки (см. рис. 14), а затем, не затягивая, установите ручку тонкой регулировки.
7. Наденьте на конец направляющей штанги упорную шайбу, закрепив ее с помощью болта (M8-1,25) с запорной шайбой.
8. Сдвиньте алюминиевую линейку для продольных распилов на прижимную пластину (см. рис. 14) и зажмите ее с помощью ручки, установленной наверху корпуса линейки.

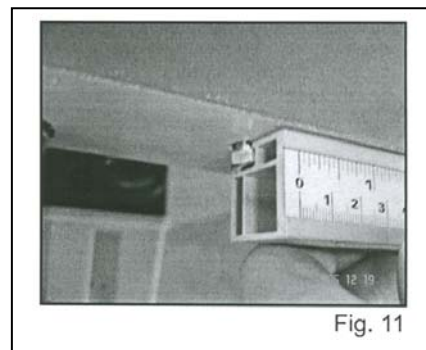


Fig. 11

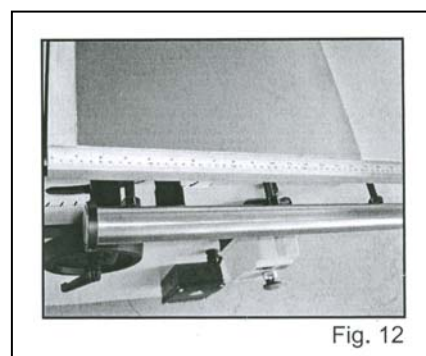


Fig. 12

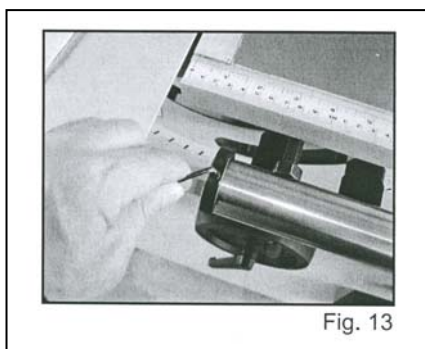


Fig. 13

→  
Линейка для продольных  
распилов;

→  
Прижимная пластинка  
→



Fig. 14

9. Вращением гаек, расположенных с внешней стороны стола, отрегулируйте линейку для продольных распилов относительно кромки подвижной каретки и добейтесь параллельности между кромкой линейки и поверхностью подвижной каретки (см. рис. 14),



Fig. 15



Fig. 16

10. Проверьте высоту направляющей штанги линейки перемещением линейки для продольных распилов по штанге и проверяя зазор между корпусом линейки и поверхностью стола.

11. Отрегулируйте высоту продольной линейки, а затем затяните все гайки стола, как показано на рис. 15.

12. Проверьте, касается ли нижняя часть продольной линейки поверхности рабочего стола. Если это не так, то линейка отрегулирована правильно. В противном случае ослабьте установоч

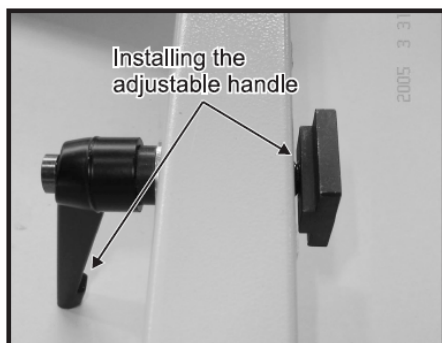


Fig. 17

*Установка  
регулирующей  
ручки*

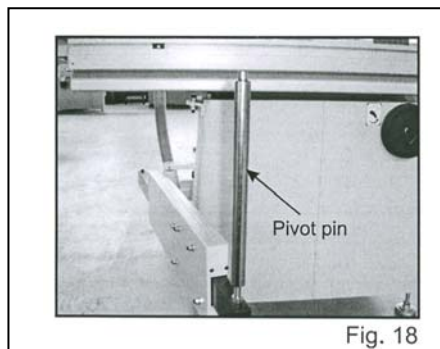


Fig. 18

## 9. Поперечный стол

### Комплектация стола

1. Стол поперечный – 1 шт;
2. Кронштейн стола – 1 шт;
3. Гайка Т-образная (M8-1,25x2) – 2 шт;
4. Гайка Т-образная (M12-1,75x2) – 1 шт;
5. Шайба плоская 12 мм – 1 шт;
6. Ручка регулировочная (M12-1,75x55) – 1 шт;
7. Ручка регулировочная (M8-1,25x25) – 2 шт;
8. Шайба плоская 8 мм – 2 шт;

### Установка стола

1. Ввинтите регулировочную ручку (M12-1,75x55) с плоской 12-миллиметровой шайбой сквозь поперечный стол и наденьте на нее Т-образную гайку (M12-1,75x2) (см. рис. 17).
2. Обоприте удлинительный стол об опору разворачивающейся штанги и вставьте Т-образную гайку в Т-образную прорезь подвижной каретки.
3. Вставьте две Т-образные гайки M8-1,25 в стяжную рейку поперечного стола
4. Совместите Т-образные гайки, вставленные в опору поперечного стола, с отверстиями в этой опоре и ввинтите регулировочные ручки (M8-1,25x25) с плоскими 8-миллиметровыми шайбами в Т-образные гайки (см. рис. 20).



Fig. 19

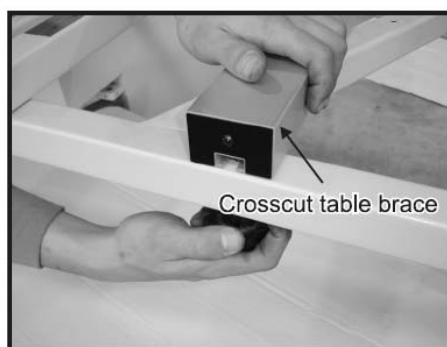


Fig. 20

*←  
Стяжная рейка  
поперечного  
стола*

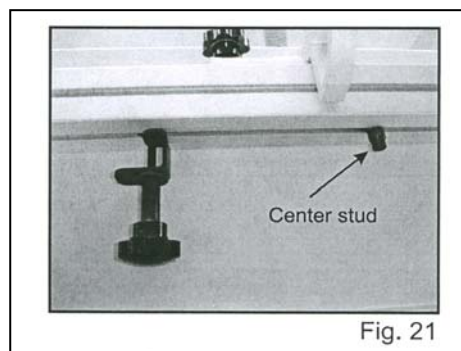


Fig. 21



## 10. Линейка для поперечных распилов

### Комплектация линейки

1. Собственно поперечная линейка – 1 шт.
2. Опорная пластина поперечной линейки – 1 шт.
3. Центральный штифт резьбовой (M8-1,25x10) – 1 шт.
4. Волоконная шайба 8 мм – 1 шт.
5. Т-образная гайка (M8-1,25) – 2 шт.
6. Ручка (M8-1,25x25) – 1 шт.
7. Ручка (M8-1,25) – 1 шт.
8. Т-образный болт (M8-1,25x60) – 1 шт.
9. Шайба плоская 8 мм – 1 шт;
10. Шайба запорная 8 мм – 2 шт;
11. Болт с цилиндрической головкой (M8-1,25x16) – 2 шт.

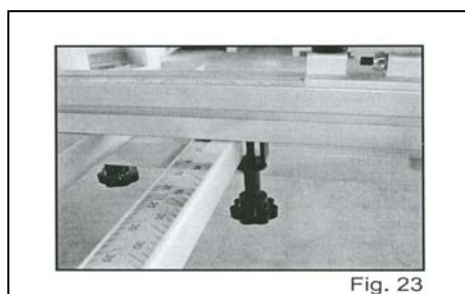


Fig. 23



Fig. 24

### Установка линейки

1. Вверните центральный штифт с волоконной шайбой в оставшуюся часть Т-образной гайки (M8-1,25).
2. Вставьте центральный штифт и Т-образный болт (M8-1,25x60) в линейку для поперечных распилов (см. рис. 21) и завинтите в нее ручку (M8-1,25x25).
3. Продвиньте центральный штифт в конец к пластиковой заглушке и затяните его на этом месте.
4. Установите центральный штифт и Т-образный болт в положения, указанные на рис. 23.
5. Зажмите поперечную линейку ручкой (M8-1,25) с помощью плоской 8-миллиметровой шайбы, навинченной на Т-образный болт.
6. Отоприте удлинение поперечной линейки и вдвиньте откидные упоры в линейку (см. рис. 24).
7. Задвиньте две Т-образные гайки (M8-1,25) на удлинение поперечной линейки и прикрепите опорную пластину поперечной линейки с помощью двух болтов с цилиндрическими головками (M8-1,25) и запорных шайб к удлинению поперечной линейки.

## 11. Подвижная каретка

### Комплектация каретки

1. Т-образная гайка (M12-1,75) – 2 шт.
2. Шайба плоская 12 мм – 2 шт;
3. Ручка перемещения каретки (M12-1,75x12) – 1 шт.
4. Башмак кромочный – 1 шт.
5. Прижим – 1 шт.
6. Ручка кромочная подвижной каретки – 1 шт.
7. Запорная пластина подвижной каретки – 1 шт.

### Установка каретки

1. Снимите красную транспортировочную стяжку и соответствующие винты. Отложите винты в сторону (см. рис. 25).
2. Установите запорную пластину и закрепите ее 4 винтами, снятыми в предыдущей операции (см. рис. 26).

3. Установите «концевую» ручку, используя два оставшихся винта. Подвижная каретка будет заперта на месте после установки запорной ручки (см. рис. 27). Для отпирания каретки ручку надо будет повернуть на 180°.

3. Установите «концевую» ручку, используя два оставшихся винта. Подвижная каретка будет заперта на месте после установки запорной ручки (см. рис. 27). Для отпирания каретки ручку надо будет повернуть на 180°.

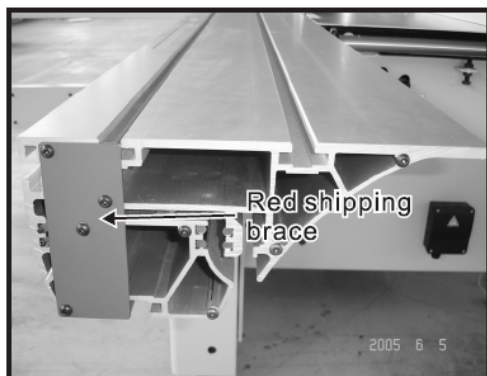


Fig. 25

Красная  
транспортно-  
стяжка



Запорная  
пластинка

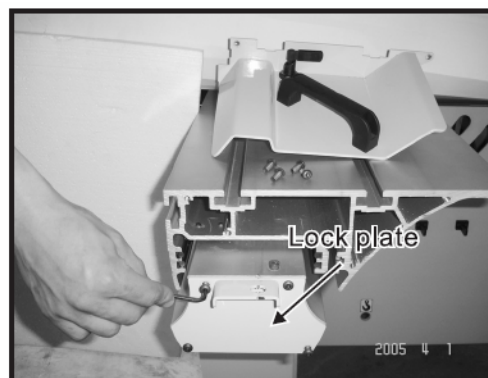


Fig. 26

4. Вставьте в подвижную каретку Т-образную гайку (М12-1,75) и вверните в нее ручку перемещения каретки (М12-1,75х12) вместе с шайбой (см. рис. 28).

5. Вверните две оставшиеся Т-образные гайки (М12-1,75) в кромочный башмак и вдвиньте его в каретку (см. рис. 29).

6. При необходимости вставьте в подвижную каретку прижим и закрепите его.



Fig. 27



Fig. 28

## 12. Основное пильное полотно

Комплектация пильного полотна следующая:

1. Собственно пильное полотно размером 12 или 14" – 1 шт.
2. Ремень плоский 15х915 мм – 1 шт.
3. Нож расклинивающий – 1 шт.

Данный станок предназначен для работы с основным пильным полотном размером 300 мм. Прежде чем устанавливать пильное полотно другого размера, следует отрегулировать распорный нож под размер устанавливаемой пилы.



Fig. 29

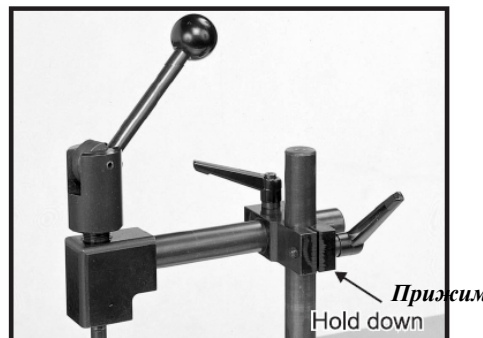


Fig. 30

### Установка пильного полотна:

1. Откройте отсек электродвигателя и снимите с электродвигателей транспортировочный пенопластовый блок и фиксирующие скобы.
2. Наденьте на вал подрезной пилы плоский ремень (см. рис. 31), приподнимите электродвигатель подрезной пилы и протяните ремень на ее шкив. (Опция)
3. Установите нулевой разворот пилы и поднимите основную пилу вверх до упора.

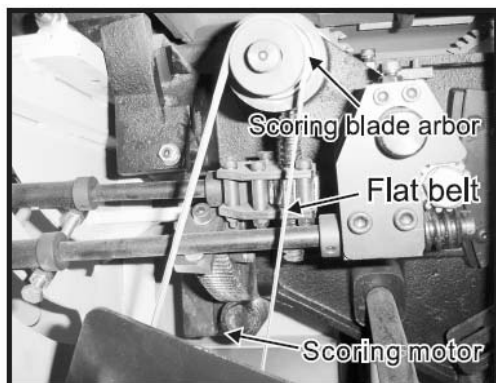


Fig. 31

Ось подрезной пилы  
←

Плоский ремень  
←

Электродвигатель подрезной пилы  
←



Fig. 32

4. Сдвиньте подвижную каретку до конца вперед, чтобы открыть доступ к валу пильного полотна, и, потянув на себя, откройте защитный кожух пильного отсека (см. рис. 32).
5. С помощью соответствующего ключа снимите гайку и фланец с вала пильного полотна. Имейте в виду, что гайка вала имеет левую резьбу и откручивается вращением ее по часовой стрелке.
6. Установите пильное полотно на вал, так чтобы зубья пилы были направлены вперед (см. рис. 33).



Fig. 33

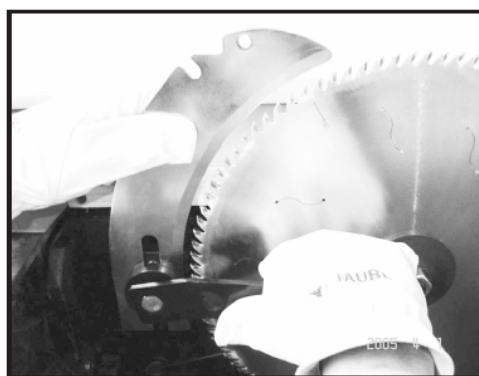


Fig. 34

7. Вновь установите на свое место фланец и гайку и прижмите их к пильному полотну.
8. Отверните центральный болт распорного ножа, установите распорный нож, надев его на болт, и слегка затяните (см. рис. 34).
9. Установите распорный нож на расстоянии около 3 мм от вершины зуба пильного полотна. В качестве «быстрого» измерительного инструмента для установки нужного удаления ножа от пильного полотна можно использовать гаечный ключ на 3 (см. рис. 35).
10. Затяните центральный болт распорного ножа.
11. Установите на свое место защитный кожух пильного полотна, после чего верните назад подвижную каретку.

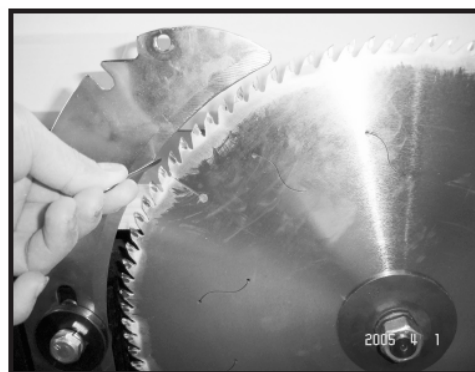


Fig. 35

### 13. Подрезная пила

#### Установка подрезной пилы

Для получения удовлетворительного распила подрезная пила должна быть выставлена в одной плоскости с основным пильным полотном.

1. Установите нулевой наклон пильного полотна ( $90^\circ$  относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
2. С помощью ручки вертикального перемещения подрезной пилы поднимите эту пилу тоже максимально вверх (см. рис. 36).
3. Придвиньте линейку для продольных распилов вплотную к основному пильному полотну (или к подрезной пиле) (см. рис. 37).
4. Используя органы настройки, установите подрезную пилу таким образом, чтобы продольная линейка касалась одновременно основной и подрезной пил.
5. Опустите подрезную пилу до нужной высоты (2 мм), выполните пробный распил, а затем производите ее окончательную установку.

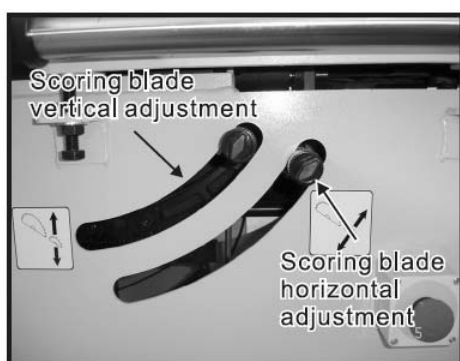


Fig. 36

Вертикальная  
настройка  
подрезной пилы  
←

Горизонтальная  
настройка  
подрезной пилы  
←

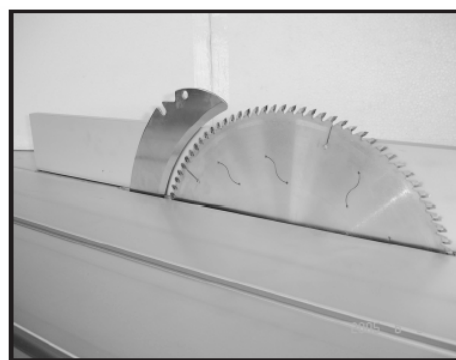


Fig. 37

#### 14. Установка измерительной линейки

Прежде чем приступить к установке измерительной линейки, необходимо нулевую риску шкалы линейки для продольных распилов выставить «в ноль» с правой стороны пильного полотна для обеспечения точности производимых измерений. Далее поступайте следующим образом:

1. Установите нулевой наклон пильного полотна ( $90^\circ$  относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
2. Придвиньте линейку для продольных распилов вплотную к основному пильному (см. рис. 37).
3. Ослабьте винты крепления измерительной шкалы продольной линейки.
4. Передвиньте измерительную шкалу таким образом, чтобы совместить ее первое деление с левым краем продольной линейки, после чего затяните винты крепления.
5. Отодвиньте линейку для продольных распилов на 3 мм, сдвиньте регулируемое кольцо так чтобы оно оказалось против корпуса этой продольной линейки, и закрепите кольцо на этом месте для предотвращения касания линейкой пильного полотна.

#### 15. Удаление опилок

На станке предусмотрены соединительные патрубки вытяжной системы, к которым, прежде чем начинать его работу, необходимо подсоединить внешнюю систему аспирации.

#### Комплектация системы аспирации

1. Защитный кожух пильного полотна/раструб вытяжной системы – 1 шт.
2. Шайба плоская – 1 шт.
3. Винт с круглой головкой (M8-1,25x40) – 1 шт.
4. Система аспирации – 1 шт.
5. Рукав для удаления опилок  $\varnothing 100$  – 1 шт.
6. Зажим рукава  $\varnothing 100$  – 2 шт.
7. Рукав для удаления опилок  $\varnothing 2,5$ " – 1 шт.
8. Зажим рукава  $\varnothing 2,5$ " – 2 шт.



## Установка системы

1. Прикрепите 100 миллиметровый рукав для удаления опилок к соединительному патрубку вытяжной системы станка, расположенному под рабочим столом (см. рис. 38). С другой стороны этот рукав соедините с системой аспирации.



Fig. 38

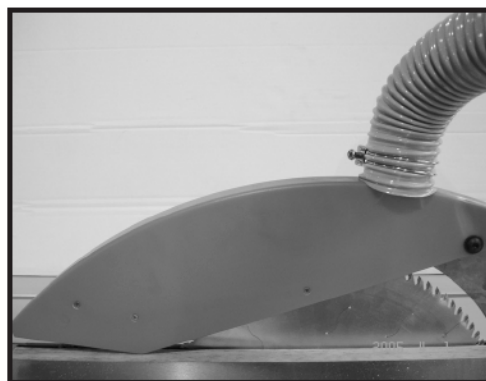


Fig. 39

2. Сдвиньте защитный/вытяжной кожух пыльного полотна так, чтобы он закрывал распорный нож, и закрепите его с помощью винтов с круглой головкой (M8-1,25x40) и плоской шайбы (см. рис. 39).
3. Прикрепите рукав 60 мм для удаления опилок к патрубку вытяжной системы, расположенному наверху защитного кожуха пыльного полотна (см. рис. 39).
4. Протяните этот рукав для удаления опилок через опорную стойку (см. рис. 40) и соедините его с системой аспирации.
5. Протяните провод заземления по рукаву для удаления опилок и соедините его со станком для защиты его от статического электричества.

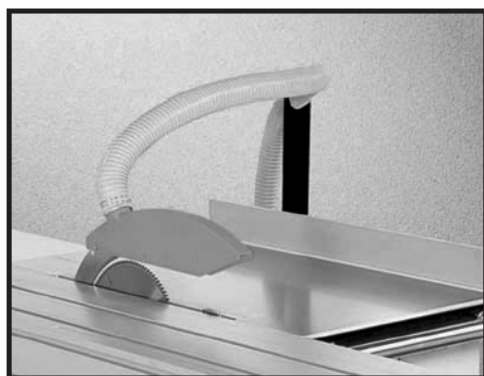


Fig. 40

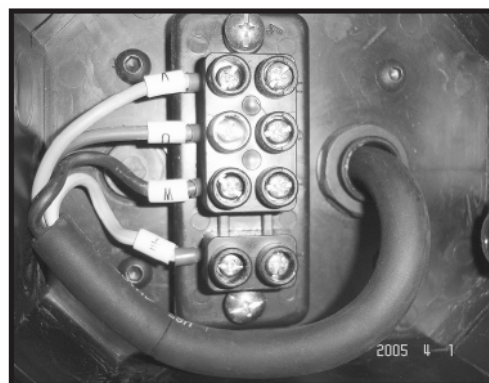


Fig. 41

## 16. Кабель питания

1. Откройте электрическую соединительную коробку станка (см. рис. 41).
2. Пропустите кабель питания сквозь специальную скобу для уменьшения его натяга, расположенную в нижней части панели управления, и подсоедините его провода к соответствующим контактам. Закройте коробку.
3. Отключите питание в электрической магистрали и подсоедините кабель питания к выключателю.

## 17. Пробный прогон станка

Перед началом регулярной работы станка необходимо провести его испытание, чтобы убедиться в том, что все его органы управления работают должным образом.



## ВНИМАНИЕ

*Прежде чем начинать работу на станке, проверьте и убедитесь в том, что на станке выполнены все предварительные работы по его сборке и настройке в соответствии с указаниями настоящего Руководства. Оператор же станка должен предварительно ознакомиться с остальной частью Руководства и быть уверенным в том, что он знаком с различными функциями станка, а также с вопросами, касающимися безопасной работы на нем. Пренебрежение данным предостережением может привести к самым серьезным последствиям и даже к смерти!*

1. Подсоедините станок к линии электропитания.
2. Проверьте, горит ли индикатор подачи напряжения питания.
3. Нажмите кнопку пуска основного пильного полотна и убедитесь в том, что основная пила вращается против часовой стрелки. После этого кнопку пуска подрезной пилы. Если основная пила вращается по часовой стрелке, отсоедините станок от линии электропитания и поменяйте местами провода в соединительной коробке.

## Работа станка

ВСЕГДА, когда вы работаете на данном станке, необходимо выполнять следующие правила:

1. При выполнении пильных операций стойте с левой стороны от линии распила.
2. Прежде чем снимать со станка отрезанный элемент, выключите станок и дождитесь полной остановки пильного полотна.
3. Прежде чем начинать работу на станке, проверьте и убедитесь в том, что распорный нож выставлен по оси плоскости пильного полотна.
4. Всегда устанавливайте защитный кожух пильного полотна на правильную высоту относительно обрабатываемого элемента.
5. Во избежание травмирования тщательно обдумывайте каждую предстоящую операцию.
6. При отпирании замка подвижной каретки убедитесь в том, что ручка располагается таким образом, что не сможет вновь заблокировать ее во время выполнения распила.

### 1. Смена пильного полотна

Данный станок предназначен для работы на выбор с основным пильным полотном размером 300 мм. Каждый раз при смене основной пилы устанавливайте распорный нож на расстоянии около 3 мм от зубьев устанавливаемого пильного полотна.

Смену пильного полотна производите следующим образом:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож (см. рис. 42).
4. Отодвиньте защитный кожух пильного полотна в сторону для доступа к механизму крепления пилы.
5. Для снятия пилы отверните с помощью соответствующего ключа крепежную гайку и фланец пильного полотна (гайка пильного вала является левосторонней и отворачивается вращением ее по часовой стрелке).
6. Установите пильное полотно на вал, так чтобы зубья пилы были направлены вперед (см. рис. 43).
7. После установки новой пилы вновь установите на свое место фланец и гайку и прижмите их к пильному полотну.



Fig.42



**ВНИМАНИЕ:** При установке или снятии пильного полотна надевайте защитные перчатки.

8. Верните на свое место оранжевую защитную линейку пилы, а подвижную каретку верните в центр станка.

## 2. Регулировка положения распорного ножа

Каждый раз при смене основной пилы с 300 мм на 250 мм или обратно устанавливайте распорный нож на расстоянии около 3 мм от зубьев устанавливаемого пильного полотна. Это делается в указанной далее последовательности:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна ( $90^\circ$  относительно стола) и поднимите основное пильное полотно до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож.
4. Отодвиньте защитный кожух пильного полотна в сторону для доступа к механизму крепления пилы.
5. Ослабьте центральный болт крепления распорного ножа, отодвиньте нож от пильного полотна и несильно заверните болт (см. рис. 44).
6. Установите распорный нож на расстоянии около 3 мм от вершины ближайшего зуба установленного пильного полотна (см. рис. 45).
7. Закрепите распорный нож на этом месте, затянув центральный болт крепления до конца.
8. Верните на свое место защитный кожух пилы, а подвижную каретку сдвиньте в центр станка.



Fig.43

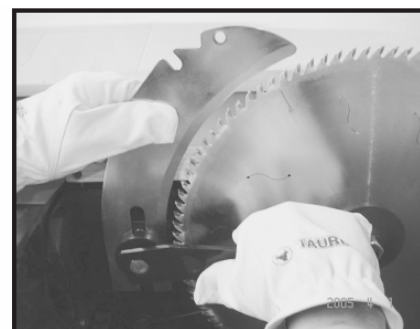


Fig. 44

## 3. Смена подрезной пилы

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна ( $90^\circ$  относительно стола) и поднимите подрезную пилу до конца вверх.
3. Подайте подвижную каретку до конца вперед, так чтобы стало видно внутреннюю защитную линейку, закрывающую пильное полотно и распорный нож.
4. Для снятия комплекта подрезной пилы отверните с помощью соответствующего ключа крепежную гайку и фланец пилы (гайка пильного вала является правосторонней и отворачивается вращением ее против часовой стрелки).
5. Измерьте толщину основной пилы и с помощью тонких регулировочных прокладок отрегулируйте толщину комплекта подрезной пилы, так чтобы его толщина сравнялась с толщиной основной пилы.
6. После установки нового комплекта подрезной пилы вновь установите на свое место фланец и гайку и затяните ими пилу.
7. Верните на свое место к пильным полотнам оранжевую защитную линейку, а подвижную каретку верните в центр станка.
8. Выставьте комплект подрезной пилы по оси полотна основной пилы.



Fig. 45

#### 4. Продольные распилы

Данный форматно-обрезной станок может производить продольные распилы полноразмерных панелей, при этом наличие подвижной каретки исключает необходимость перемещения громоздких тяжелых панелей по поверхности неподвижного стола (см. рис. 46).

Кроме того, на станке можно выполнять распилы панелей небольших размеров, используя его как обычный «настольный» станок. Небольшие, более легкие панели легче перемещать по поверхности неподвижного чугунного стола, расположенного справа от пильного полотна.



Fig. 46

##### **Продольный распил с использованием подвижной каретки**

1. Установите линейку для поперечных распилов по отверстию центрального пальца поверх пружинного штифта (см. рис. 48).

**Примечание:** Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до тех пор, пока пружинный штифт не заскочит в Т-образный паз.

Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в  $90^\circ$  к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.



Fig. 47

2. Придвиньте защитный блок к зубьям пильного полотна для калибровки шкалы линейки, после чего затяните ручку фиксации.

3. Установите откидной упор на нужную толщину распила.

4. Установите защитный кожух пильного полотна на правильную высоту относительно обрабатываемого элемента.

5. Уложите на стол станка обрабатываемый элемент.

6. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.

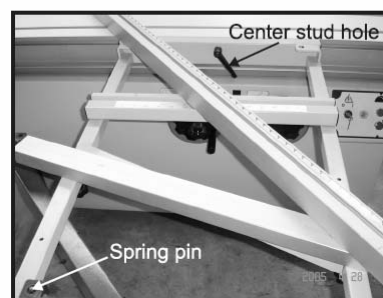


Fig. 48

*Вверху: Центральный штырь*

*Внизу: Пружинный штифт*

##### **Манипуляции с механизмом рабочего стола при выполнении распила**

1. Сдвиньте стол для поперечных распилов в сторону.

2. Заприте подвижную каретку в определенном положении (см. рис. 49).

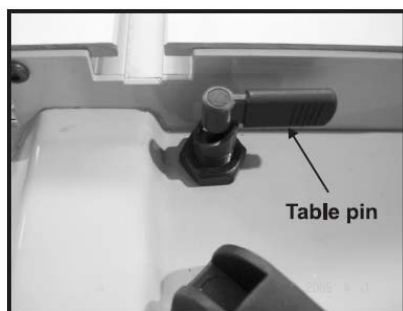


Fig. 49

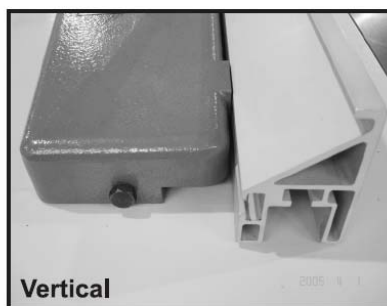


Fig. 50

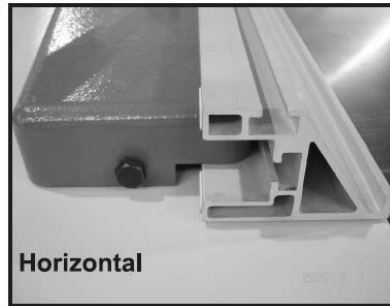


Fig. 51

3. Установите продольную линейку в вертикальное положение для распила больших обрабатываемых элементов (см. рис. 50) или в горизонтальное положение для выполнения угловых распилов или для распила больших обрабатываемых элементов (см. рис. 51).

4. Сдвиньте передний конец подвижной каретки таким образом, чтобы он установился вровень с центром основного пильного полотна (см. рис. 52).



**Примечание:** При таком способе выполнения распила обрезанный элемент по завершении распила «отваливается» от пильного полотна, уменьшая тем самым вероятность его отброса назад.

5. Отоприте запорный рычаг и установите продольную линейку примерно на нужную ширину распила.

6. Затяните запорную ручку механизма микрорегулировки (см. рис. 53) и установите ручку механизма микрорегулировки на ноль на нужной ширине распила.

7. Нажмите запорный рычаг, после чего выполните распил.

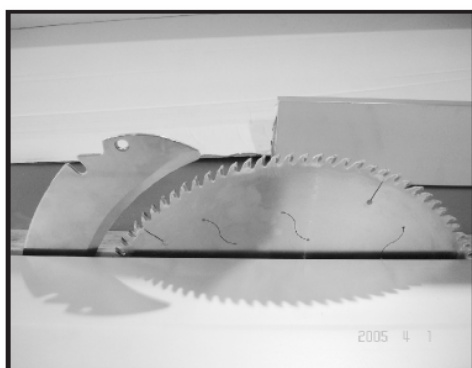


Fig. 52

*Ручка блокировки  
микронастройки* →

*Ручка  
микронастройки* →

*Запорный рычаг* →

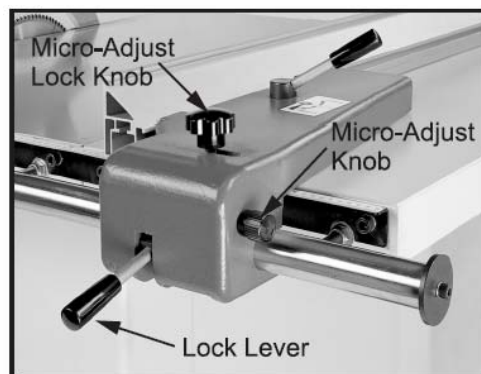


Fig. 53

## 5. Выполнение поперечных распилов

Данный форматно-обрезной станок может производить поперечные распилы полноразмерных панелей, когда линейка находится в крайнем переднем или заднем положении, хотя эту операцию легче выполнять при установке поперечной линейки в переднее положение (см. рис. 54)

При установке поперечной линейки в заднее положение обеспечивается большая стабильность при поперечных распилах небольших панелей (см. рис. 55).

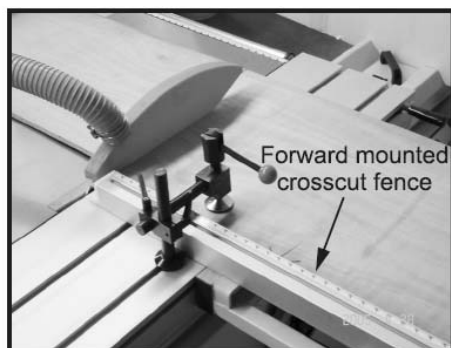


Fig. 54

*Поперечная  
линейка в переднем  
положении* →

← *Поперечная  
линейка в заднем  
положении*

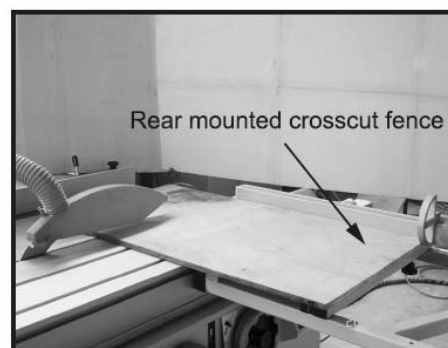


Fig. 55

Наконец, данный станок может выполнять поперечные распилы обрабатываемых элементов с использованием продольной линейки в качестве измерителя величины распила (см. рис. 56).



Fig. 56

### **Поперечные распилы полноразмерных панелей**

1. Расположите поперечную линейку на передний 90°-й установочный упор (см. рис. 57) и закройте ее в этом положении. (**Примечание:** Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до 90°-го упора.) Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в 90° к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.
2. Установите любой из откидывающихся упоров на нужную ширину распила. Если размер панели составляет более 120 мм, то следует выдвинуть удлинение поперечной линейки.
3. Уложитерезаемую панель на рабочий стол станка.
4. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.

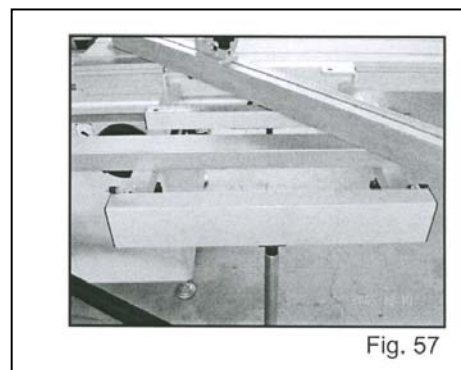


Fig. 57

### **Поперечные распилы небольших панелей**

1. Расположите поперечную линейку на задний 90°-й установочный упор и закройте ее в этом положении. (**Примечание:** Уложите поперечную линейку на отверстие центрального пальца и вращайте ее до 90°-го упора.)
2. Проверьте и убедитесь в том, что линейка расположена под углом в 90° к линии распила и отрегулируйте ее при необходимости.
3. Установите любой из откидывающихся упоров на нужную ширину распила. Если размер панели составляет более 120 мм, то следует выдвинуть удлинение поперечной линейки.
4. Уложитерезаемую панель на рабочий стол станка.
5. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.



Fig. 58

### **Поперечные распилы с использованием продольной линейки в качестве измерителя**

1. Уложите поперечную линейку на задние установочные точки и закройте ее в этом положении (см. рис. 58).
2. Установите продольную линейку на нужную ширину распила.
3. Уложитерезаемую панель на рабочий стол.
4. Сдвиньте передний конец продольной линейки за заднюю кромку пильного полотна (см. рис. 58).
5. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.



Fig. 59

## **6. Угловые распилы**

Линейка для угловых распилов позволяет выполнять угловые распилы с углами от 0 до 135°. Установленная на рабочем столе угловая шкала имеет разрешение в 1°.

Порядок проведения распила:

1. Сдвиньте поперечную линейку к переднему краю подвижной каретки и закройте ее в этом положении.



Fig. 60



2. Поместите центральный штифт поперечной линейки в специальное отверстие, выполненное для него в поперечном столе. Линейка может быть установлена для выполнения распилов под углами в диапазоне от 90 до 135° (см. рис. 59) или в диапазоне от 0 до 90°.

3. Разверните линейку на нужный угол и закрепите ее по месту.

4. Установите откидывающийся упор на обрезаемую длину слева от пильного полотна.

5. Уложите разрезаемую панель на рабочий стол станка.

6. Выполните операцию распила, предварительно приняв все меры предосторожности.



Fig. 61

## 7. Смазка станка

Нижеуказанные области станка необходимо смазывать через каждые 6-12 месяцев в зависимости от интенсивности работы станка.

- 1) цапфа выставки пильного полотна;
- 2) направляющие подвижной каретки;
- 3) червячная передача подрезной пилы;
- 4) вертикальный привод пильного полотна;
- 5) подшипник вертикального привода пильного полотна;
- 6) червячная передача наклона пильного полотна;
- 7) ползун вертикального смещения пильного полотна.

## 8. Смена ремней

**Смена приводных клиновых ремней электродвигателя основной пилы производится следующим образом:**

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите наклон пильного полотна в 45° относительно стола и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Откройте дверцу отсека электродвигателя.
4. Ослабьте три болта крепления M12 (см. рис. 64).
5. Медленно приподнимите электродвигатель и затяните эти болты. Снимите с электродвигателя старые клиновые ремни и наденьте новые.
6. Проверьте и убедитесь в том, что шкивы электродвигателя и вала пильного полотна установлены в одной плоскости.
7. Ослабьте болты M12 и опустите электродвигатель вниз.
8. Затяните болты M12 после должного натяжения ремней.
9. Закройте и закройте дверцу отсека электродвигателя.

**Смена плоского приводного ремня электродвигателя подрезного пильного полотна производится следующим образом (опция):**

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна (90° относительно стола) и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Откройте дверцу отсека электродвигателя.
4. Толкните электродвигатель подрезной пилы и снимите плоский приводной ремень.
5. Наденьте плоский ремень на вал подрезной пилы, поднимите электродвигатель подрезной пилы и наденьте ремень на шкив электродвигателя.
6. Закройте и закройте дверцу отсека электродвигателя.

## 9. Наклон пильного полотна

1. Отключите станок от сети питания.
2. Наклоните основное пильное полотно на  $90^\circ$  по угловой шкале и поднимите его.
3. Установите на поверхность стола угольник к зубьям пилы и проверьте наличие зазора между пилой и угольником.
4. Если в верхней или в нижней части угольника зазор есть, то ослабьте болт 90-градусного наклона (см. рис. 66).
5. Вращением ручного маховика добейтесь полного прилегания угольника и пильного полотна сверху до низу.
6. Затяните регулировочную гайку под рабочим столом, а также запорную гайку и установочный винт.
7. Вновь проверьте пильное полотно с помощью угольника, чтобы убедиться в том, что винт не был перетянут.
8. Измените угол наклона пильного полотна, достигнув гайки «положительного» 45-градусного упора. Проверьте угол наклона пилы с помощью регулируемого угольника, приложенного к 45-й гайке.
9. Если есть отклонение наклона пилы от заданного угла, то измените положение 45-градусного упора, так чтобы поверхность пильного полотна совпадала с угольником.
10. Затяните запорную гайку и проверьте наклон пильного полотна, установив ее в  $90^\circ$ , а затем вернув назад на  $45^\circ$ .

## 10. Настройка параллельности подвижной каретки

Подвижная каретка отрегулирована на заводе-изготовителе, но при необходимости, если настройка после транспортирования изменилась, ее следует отрегулировать снова. Это делается в нижеуказанном порядке:

1. Отключите станок от сети питания.
2. Установите нулевой наклон пильного полотна ( $90^\circ$  относительно стола) и поднимите и основное, и подрезное пильное полотно до конца вверх.
3. Отметьте центр пильного полотна фломастером, - это даст возможность производить измерения относительно одной и той же точки пильного полотна.
4. Сдвиньте подвижную каретку до конца в какую-нибудь сторону и с помощью точной измерительной линейки измерьте зазор между краем каретки и отметкой центра пильного полотна (см. рис. 67).
5. Установите перед пильным полотном другой край подвижной каретки и измерьте зазор.
6. Ослабьте установочные болты стола.
7. Поместите тот край подвижной каретки, который необходимо отрегулировать, перед пильным полотном.
8. С помощью измерительной линейки измеряйте величину зазора с обеих сторон подвижной каретки, при этом второй человек должен медленно производить регулировку ее положения с помощью регулировочных болтов (см. рис. 69) – до тех пор, пока зазор с обеих сторон каретки не станет одинаковым.
9. Повторите п.п. 7, 8 до тех пор, пока зазор между нанесенной вами меткой на пильном полотне и краем пильной каретки не станет одинаковым с обеих сторон.
10. Закрепите регулировочные болты по месту, затянув их запорные гайки.
11. Закрепите установочные болты стола и установите на место защитные панели.

## 11. Установка перпендикулярности поперечной линейки пильному полотну

1. Проверьте и убедитесь в том, что пильное полотно параллельно подвижной каретке.
2. Возьмите какой-нибудь ненужный лист панели и вырежьте из него пробный кусок размером 80x80 мм.
3. С использованием поперечной линейки обрежьте по 13 мм с каждой стороны пробного элемента.

4. Измерьте пробный кусок из угла в угол по диагонали. Оба полученных размера должны быть равны. Если разница между ними превышает 1,6 мм, то поперечную линейку следует переустановить.
5. Ослабьте установочные винты и вращением кулачка добейтесь перпендикулярности поперечной линейки.
6. Затяните установочные болты и повторите п.п. 3-6.

## Устранение неисправностей



### ВНИМАНИЕ

*Прежде чем начинать устранение какой-либо неисправности отключите станок от сети питания. Пренебрежение данным предостережением может привести к самым серьезным последствиям и даже к смерти.*

#### Станок не включается.

1. Проверьте, полностью ли нажата кнопка пуска станка.
2. Проверьте, как следует ли вставлена вилка кабеля питания станка в сетевую розетку.
3. Включите станок второй раз, проверьте, подается ли в станок напряжение питания.
4. Отключив станок от сети питания, проверьте правильность подвода напряжения к розетке. Проверьте, достаточно ли снята изоляция с проводов в розетке, а также, достаточно ли плотно завернуты все винты.
5. Отключив станок от сети питания, проверьте правильность подсоединения проводов к соединительной колодке станка. Проверьте, достаточно ли снята изоляция с подсоединяемых проводов, а также, достаточно ли завернуты все винты.
6. Проверьте величину напряжения питания в сети.
7. Проверьте правильность прокладки провода заземления.

#### Электродвигатель не запускается

1. Посмотрите, не нажата ли кнопка аварийной остановки станка.
2. Проверьте исправность пускового конденсатора.
3. Проверьте исправность электродвигателя.
4. Отключив станок от сети питания, попробуйте провернуть пильное полотно вручную. Если оно не вращается, проверьте причину – обычно это вызвано попаданием в него куска обрабатываемого элемента.

Если устранить причины неисправностей вышеприведенными способами не удастся, обратитесь к дилеру компании-изготовителя станка.

## Приложение

