



Руководство по эксплуатации

Круглопильного станка

Модель JIB 2255M-7



ВАЖНО!

В целях безопасности, перед сборкой и эксплуатацией данного изделия, следует внимательно изучить настоящее Руководство.

Следует сохранить настоящее Руководство для последующего использования.



Оригинальное
Руководство

⚠ ВНИМАНИЕ!

В настоящем Руководстве приводятся важные указания мер безопасности при наладке, эксплуатации, техническом обслуживании и регулировку торцовочной пилы. Руководство должно сохраняться для будущего к нему обращения и использоваться для обучения других операторов.

Невыполнение изложенных в настоящем Руководстве требований может привести к возгоранию или тяжёлой травме, включая ампутацию, электротравму или летальный исход.

Собственник данного станка является единственным ответственным за его безопасную эксплуатацию. В данную ответственность входит надлежащая установка в безопасной рабочей среде, обучение персонала и разрешение на работы, надлежащие осмотры и техническое обслуживание, наличие на рабочем месте Руководства, применение устройств защиты, целостность режущего или абразивного инструмента, а также применение СИЗ.

Изготовитель не несёт ответственность за травмы или порчу имущества из-за халатности, ненадлежащего обучения, внесенных в конструкцию станка изменений или ненадлежащей эксплуатации.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Некоторые виды опилок, образующиеся при шлифовании, пилении, полировании и сверлении, содержат химикаты, известные в штате Калифорния как вызывающие рак, врождённые патологии или другие нарушения репродуктивных функций.

Примеры данных химикатов:

- ✓ Свинец из красок на основе свинца;
- ✓ Кристаллический кремнезём из кирпичей, цемента и других каменных изделий;
- ✓ Мышьяк и хром из химически обработанного пиломатериала.

Уровень риска от воздействия данных химикатов различное, в зависимости от частоты выполнения данного вида работ. Для снижения уровня воздействия данных химикатов следует выполнять работы в хорошо вентилируемом помещении, а также использовать соответствующие СИЗ, например, респираторы, специально предназначенные для фильтрации микроскопических частиц.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	3
2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА ЛВ 2255М-7	4
3.	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
4.	УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
5.	ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА	10
6.	РАСПАКОВКА И ПОДГОТОВКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА К РАБОТЕ.	11
7.	СБОРКА И НАСТРОЙКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА.	11
8.	ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА	17
9.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	21
10.	ТРАНСПОРТИРОВКА	22
11.	ЗАМЕНА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ.....	22
12.	ЧИСТКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	23
13.	УГОЛЬНЫЕ ЩЕТКИ.....	23
14.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	23
15.	УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА ОТХОДОВ	23
16.	ХРАНЕНИЕ.....	23
17.	СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЛВ 2255М-7.	24
18.	ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА ЛВ 2255М-7.....	25
19.	ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА ЛВ 2255М-7	26

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Условия гарантии

Настоящая гарантия дает право на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантия не распространяется на:

- ✓ Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- ✓ Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- ✓ Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- ✓ Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- ✓ Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- ✓ При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- ✓ При внешних механических повреждениях оборудования;
- ✓ При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств
- ✓ непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- ✓ При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- ✓ При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- ✓ При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- ✓ При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и
- ✓ профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- ✓ В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB 2255M-7

Номинальная потребляемая мощность	2,1 кВт
Диаметр пильного диска	254 мм
Посадочный диаметр диска	30 мм
Диск ДАДО	203,2 x 12,7 мм
Максимальный диаметр дисков ДАДО	203,2 мм
Посадочный диаметр дисков ДАДО	16 мм
Номинальное напряжение/Частота тока	230В / 50 Гц
Частота вращения пилы	4200 об/мин
Угол наклона пильного диска	0 - 45°
Максимальная глубина пиления при 90°	80 мм
Максимальная глубина пиления при 45°	58мм
Размер рабочего стола (Д x Ш)	550 x 570 мм
Расширитель стола (Д x Ш)	195 x 570 мм
Диаметр патрубка аспирации (внутренний/внешний)	57,6 / 63,3 мм
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	650 x 760 x 390 мм
Размеры станка в упаковке (Д x Ш x В)	725 x 689 x 365 мм
Масса нетто/брутто	20/22 кг



Важно:

Внимательно прочтите все руководство по эксплуатации и убедитесь, что вы полностью понимаете его, прежде чем использовать оборудование.

Сохраните руководство для дальнейшего использования.

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ОСТОРОЖНО!

Для обеспечения безопасности перед началом работы на циркулярной пиле следует изучить Руководство по эксплуатации.

Использовать средства защиты глаз.

Использовать защиту дисковой пилы и распорки при выполнении каждой операции, где они должны использоваться, включая все вилы сквозного пиления.

Руки не должны находиться на линии дисковой пилы.

При необходимости использовать толкатель.

Обращать особое внимание на указания по уменьшению риска отбрасывания.

Не выполнять операции только при помощи рук.

Не наклоняйтесь над пилой.




ВНИМАНИЕ!

Перед началом эксплуатации станка следует изучить настоящее Руководство по эксплуатации.

Целью символов безопасности является привлечение внимания к возможным опасным ситуациям.

В настоящем

Руководстве используется ряд символов и сигнальных слов, служащих для определения важности предупредительных надписей. Значение символом приводится ниже. Следует помнить, что сами предупредительные надписи не исключают опасность и не являются заменителями мер по предупреждению несчастных случаев.

 ОПАСНО!	Указывает на непосредственную опасную ситуацию, которая, если её не устранить, приведёт к летальному исходу или тяжёлой травме.
 ВНИМАНИЕ!	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к летальному исходу или тяжёлой травме.
 ОСТОРОЖНО!	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если её не устранить, может привести к травме малой или средней тяжести. Также может использоваться для предупреждения о небезопасных способах выполнения работы.
ПРИМЕЧАНИЕ:	Используется для привлечения внимания потребителя к полезной информации по надлежащей эксплуатации станка.

4. УКАЗАНИЯ ОБЩИХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. **Изучите свой электроинструмент.** Внимательно прочтите руководство по эксплуатации. Изучите области применения и ограничения инструмента, а также конкретные потенциальные опасности, присущие ему.

2. **Держите защиту пильного диска на месте и в рабочем состоянии.**

3. Снимите регулировочные и гаечные ключи. Проверьте, чтобы регулировочные и гаечные ключи были извлечены из инструмента перед его включением.

4. Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные места и скамейки приводят к несчастным случаям.

5. **Не используйте в опасных условиях.** Не используйте электроинструменты во влажных или влажных местах и не подвергайте их воздействию дождя. Держите рабочую зону хорошо освещенной. Не используйте инструмент в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
6. **Держите станок подальше от детей.** Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
7. **Сделайте мастерскую защищенной от детей с помощью навесных замков,** главных выключателей или вынув стартерные ключи.
8. **Не нажимайте на станок с усилием.** Он будет работать лучше и безопаснее с той скоростью, для которой он был разработан.
9. **Используйте правильный инструмент.** Не используйте инструмент или приспособления для работ, которых они не предназначены.
10. **Носите соответствующую одежду.** Не носите свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Рекомендуется использовать нескользящую обувь. Зафиксируйте или уберите длинные волосы, чтобы они не мешали работе.
11. **Всегда надевайте защитные очки.** Также используйте маску для лица или респиратор, если операция резки пыльная. Повседневные очки и линзы не являются защитными очками.
12. **Безопасная работа.** Используйте зажимы или тиски, чтобы удерживать заготовку, когда это необходимо. Это безопаснее, чем использовать вашу руку, и это освобождает обе руки для работы со станком.
13. **Не перенапрягайтесь.** Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие.
14. **Бережно обращайтесь со станком.** Держите станок чистым и правильно настроенным для наилучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене запчастей.
15. **Отключайте станок от электрической сети** перед обслуживанием и при замене пильного диска.
16. **Уменьшите риск случайного запуска станка.** Перед подключением убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении.
17. **Используйте рекомендованные аксессуары.** Использование неподходящих принадлежностей может привести к травмам оператора.
18. **Никогда не опирайтесь на станок слишком сильно.** Опрокидывание станка или непреднамеренный контакт с режущими частями могут привести к серьезным травмам.
19. **Проверьте исправность узлов станка перед работой.** Перед использованием станка убедитесь, что все агрегаты и механизмы исправны, чтобы убедиться, что они будут работать должным образом и выполнять свои функции по назначению - проверьте выравнивание движущихся частей, сцепление движущихся частей, поломку деталей, монтаж и любые другие условия, которые могут повлиять на его работу. Защитный кожух или любая поврежденная деталь должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.
20. **Направление подачи.** Подавайте заготовку в сторону пильного диска только против направления вращения пильного диска.
21. **Никогда не оставляйте работающий инструмент без присмотра.** Выключите питание. Не оставляйте инструмент до тех пор, пока он не остановится полностью.
22. **Запасные части.** При обслуживании используйте только запасные части рекомендованные производителем.
23. **Электрическая вилка с заземлением.** Чтобы снизить риск поражения электрическим током, этот станок оснащен электрической вилкой с заземлением. Ни в коем случае не меняйте

электрическую вилку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: перед подключением инструмента к источнику питания (розетке, розетке и т.д.) Убедитесь, что подаваемое напряжение соответствует напряжению, указанному на заводской табличке инструмента. Источник питания с напряжением, превышающим указанное для инструмента, может привести к серьезным травмам пользователя, а также к повреждению станка. Если вы сомневаетесь, не включайте прибор в розетку. Использование источника питания с напряжением ниже номинального, указанного на заводской табличке, может привести к поломке двигателя.

Используйте исправный удлинитель. Убедитесь, что ваш удлинитель находится в хорошем состоянии. При использовании удлинителя обязательно используйте шнур, достаточно толстый, чтобы выдерживать ток, который будет потреблять ваше устройство.

УКАЗАНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛАХ

ВНИМАНИЕ!

- 1. Положение рук.** Не допускается намеренное касание дисковой пилы во время работы. Руки и пальцы следует держать вне линии траектории пилы, руки следует размещать там, где они тянутся вокруг пилы, за пилой или над ней. Касание вращающейся пилы может стать причиной тяжёлого пореза или ампутации.
- 2. Ограждение пилы.** Ограждения пилы следует использовать всегда для всех сквозных прорезов, для которых его можно использовать (сквозной прорез – это операция, при которой пила делает прорез полностью через верх заготовки). Проверить установку и регулировку ограждения, расклинивающего ножа и упоров, в случае неисправности их следует надлежащим образом отремонтировать или заменить. Следует незамедлительно устанавливать на место ограждение пилы после выполнения работ, требующих его снятия. При работе на станке со снятым ограждением повышается риск тяжёлых порезов или ампутации из-за случайного соприкосновения с пилой.
- 3. Расклинивающий нож.** Расклинивающий нож следует использовать для всех несквозных прорезов, для которых он используется (несквозной прорез – это операция, при которой пила не прорезает верх заготовки). Проверить настройку и положение расклинивающего ножа, при повреждении его следует отремонтировать или заменить. Ненадлежащее применение расклинивающего ножа повышает риск отбрасывания или случайного прикосновения к пиле.
- 4. Отбрасывание.** Отбрасывание происходит при выбросе дисковой пилой заготовки в направлении к оператору. Следует изучить приёмы снижения риска отбрасывания и способы защиты при его возникновении.
- 5. Подача заготовки.** Не допускается приступать к распиливанию, если заготовка касается дисковой пилы. Перед началом резания следует дождаться, пока дисковая пила не выйдет на полную частоту вращения. Подачу заготовки производить только против направления вращения пилы. Следует всегда использовать направляющую, например, параллельный или угловой упор. Продвигать заготовку следует прямо через пилу до завершения реза. Не допускается во время резания выводить заготовку из реза или пытаться отводить её или перемещать вбок. Не допускается выполнение любой операции только с помощью рук (резание без применения параллельного упора, углового упора или другой направляющей). При ненадлежащей подаче заготовки повышается риск отбрасывания.
- 6. Параллельный упор.** Проверить, чтобы параллельный упор был надлежащим образом

отрегулирован и параллелен дисковой пиле. Перед применением параллельный упор следует фиксировать. При ненадлежащих регулировании или применении параллельного упора повышается риск отбрасывания.

7. **Толкатели и прижимы.** По возможности следует пользоваться толкателями или прижимами для того, чтобы во время резания держать руки на расстоянии от дисковой пилы, при возникновении опасной ситуации данные приспособления принимают повреждения на себя вместо рук и пальцев.
8. **Обрезки.** Не допускается использовать руки для удаления обрезков от дисковой пилы во время её вращения. Если обрезок заготовки застрянет между пилой и вставкой стола, отключить пилу и дать ей полностью остановиться перед удалением обрезка.
9. **Регулировка пилы.** При регулировке пилы по высоте или наклону во время работы повышается риск излома пилы с разлётом фрагментов с созданием смертельной опасности оператору или присутствующим. Регулировку пилы по высоте и наклону следует выполнять при полной остановке пилы и отключённом станке.
10. **Замена дисковой пилы.** Перед заменой пилы отключить электроснабжение. Смена пилы на подключённом к электропитанию станке существенно повышает риск травмирования при случайном включении станка.
11. **Повреждённая дисковая пила.** Не допускается использование дисковых пил, которые падали или повреждались иным образом. Повреждённые пилы могут разлететься и нанести удары оператору осколками металла.
12. **Выборка пазов и шпунтование.** Не допускается выборка пазов или шпунтование без предварительного изучения соответствующих разделов настоящего Руководства. Выборка пазов и шпунтование требуют особого внимания, т.к. их следует выполнять при снятом ограждении пилы.
13. **Обработка надлежащего материала.** Не допускается резание материалов, не предназначенных для данного станка, допускается резание только натуральных и искусственных древесных материалов, ламинированного материала и некоторых пластмасс. При резании металла, стекла, камня, керамической плитки и т.д. повышает риск травмирования оператора из-за отбрасывания или разлетающихся осколков.

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ОТБРАСЫВАНИЯ

Необходимо соблюдать меры нижеизложенные меры предосторожности для исключения общих причин отбрасывания:

1. Резать допускается заготовки, по крайней мере, с одной гладкой и одной прямой кромкой. Не допускается резание покоробленных, чашеобразных или скрученных заготовок.
2. Не допускается выполнение резов только с помощью рук. Если заготовка не подаётся параллельно дисковой пиле, со всей вероятностью может произойти отбрасывание. Всегда необходимо использовать параллельный упор или угловой упор для создания опоры заготовке.
3. Проверить выравнивание распорки или расклинивающего ножа относительно дисковой пилы. Не выровненные распорка или расклинивающий нож могут вызвать заклинивание заготовки с повышением вероятности отбрасывание. При подозрении, что распорка или расклинивающий нож не выровнены относительно дисковой пилы, незамедлительно проверить их регулировку.
4. Следует проверить и отрегулировать параллельный упор параллельно дисковой пиле, в противном случае очень вероятно отбрасывание.

5. Распорка или расклинивающий нож поддерживают пропи́л на заготовке, уменьшая вероятность отбрасывания. Следует всегда использовать расклинивающий нож при выполнении всех операций с несквозным резом, если не установлена пазорезная пила. Распорка всегда должна использоваться с ограждением пилы при выполнении сквозных резов.
6. Подача должна выполняться до выполнения всего реза. Всякий раз при прекращении подачи заготовки в середине реза резко возрастает вероятность отбрасывания.
7. Ограждение дисковой пилы должно быть установлено и находиться в рабочем состоянии. Снимать его необходимо только при выполнении несквозных резов, по окончании ограждение должно быть немедленно установлено на место. Следует помнить, что всегда необходимо использовать расклинивающий нож при выполнении всех операций с несквозным резом, если только не установлена пазорезная пила.
8. При выполнении несквозного реза следует выполнить несколько мелких проходов. Выполнение глубокого несквозного реза значительно повышает вероятность отбрасывания.
9. Не допускается перемещать заготовку назад или пытаться выводить её из прореза при вращении пилы. При невозможности завершать рез по какой-либо причине, следует выключить двигатель и дать пиле полностью остановиться перед выводом заготовки назад. Перед возобновлением работы выяснить причину, препятствующую завершению реза.

ЗАЩИТА ОТ ОТБРАСЫВАНИЯ

Даже при знании способов предотвращения отбрасывания, оно всё-таки может произойти. Следует принять нижеприведённые меры предосторожности для защиты себя при возникновении отбрасывания.

При каждом резе стоять следует сбоку от дисковой пилы. Если отбрасывание всё-таки произошло, отброшенная заготовка обычно перемещается непосредственно перед пилой.

Следует использовать защитные очки или защитную маску. При отбрасывании глаза и лицо являются наиболее уязвимыми частями тела.

Не допускается помещения рук за дисковой пилой. При возникновении отбрасывания руку может затянуть в пилу.

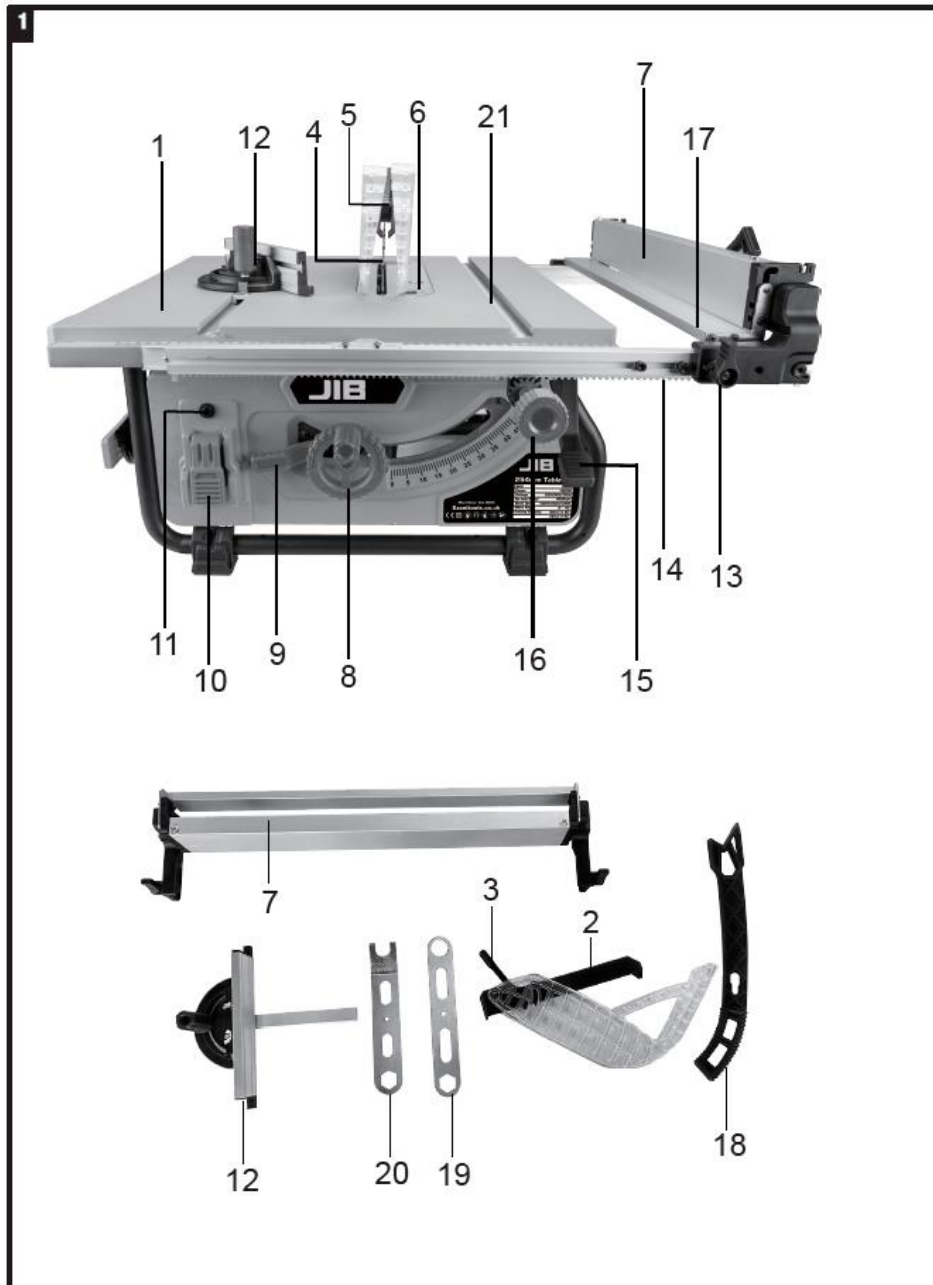
Следует использовать толкатель для того, чтобы держать руки на расстоянии от вращающейся пилы. Если произойдёт отбрасывание, толкатель примет повреждения на себя, а не рука.

Следует использовать гребёчатый прижим или противоотбрасывающие устройства для предотвращения или замедления отбрасывания.

ВНИМАНИЕ!

Статистика показывает, что большинство несчастных случаев среди эксплуатирующих циркулярные пилы связаны с отбрасыванием. Отбрасывание обычно определяется как высокоскоростное выбрасывание заготовки с циркулярной пилы в направлении к оператору. В дополнение к опасности удара летящей заготовкой для оператора и других лиц, часто при отбрасывании руки затягивает в пилу.

5. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА



- | | |
|---|---|
| 1. Рабочий стол | 12. Угловой упор (транспортир) |
| 2. Защита пильного диска | 13. Стопорный болт для параллельного упора |
| 3. Рычаг для защиты пильного диска | 14. Направляющая планка для параллельного упора |
| 4. Пильный диск | 15. Зажимной рычаг для направляющей планки |
| 5. Расклинивающий нож | 16. Поворотная ручка для регулировки ширины пропила |
| 6. Вставка стола | 17. Складная направляющая планка |
| 7. Параллельный упор | 18. Толкатель |
| 8. Маховик | 19. Ключ |
| 9. Рычаг фиксации угла наклона пильного диска | 20. Комбинированный ключ |
| 10. Выключатель | 21. Т-образный паз рабочего стола |
| 11. Предохранитель от перегрузки | |

6. РАСПАКОВКА И ПОДГОТОВКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА К РАБОТЕ.

ВНИМАНИЕ ! Перед подключением круглопильного станка к электросети убедитесь, что данные на заводской табличке совпадают с данными электросети.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ! Перед регулировкой станка всегда вынимайте вилку из розетки.

- Распакуйте круглопильный станок и проверьте ее на наличие повреждений, которые могли возникнуть при транспортировке.
- Станок необходимо установить так, чтобы он стоял устойчиво, например, на рабочем столе, или прикрепить болтами к прочному основанию.
- Перед включением станка все крышки и предохранительные устройства должны быть надлежащим образом установлены.
- Пильный диск должен свободно вращаться.
- При работе с ранее обработанной древесиной следите за тем, чтобы в нее не попали посторонние предметы, такие как гвозди, шурупы и т.д.
- Прежде чем включать/выключать пильный диск, убедитесь, что он правильно установлен и что движущиеся части станка работают плавно.

7. СБОРКА И НАСТРОЙКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА.

ВНИМАНИЕ ! Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию, перенастройке или сборке круглопильного станка выньте вилку из розетки.

ВНИМАНИЕ ! Учитывайте вес станка и при необходимости попросите помощника помочь вам.

- Круглопильный станок должен устанавливаться на ровной поверхности.
- Для обеспечения надежной установки станка рекомендуется закрепить настольный круглопильный станок на прочном основании с помощью отверстий в раме станка. Подходящие крепежные материалы (винты и т.д.)
- Установите поворотную ручку на вал. Закрепите поворотную ручку винтом.

ТРАНСПОРТИРОВКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА.

Для компактной транспортировки и оптимального хранения круглопильного станка всегда закрепляйте все незакрепленные детали в прилагаемых держателях.

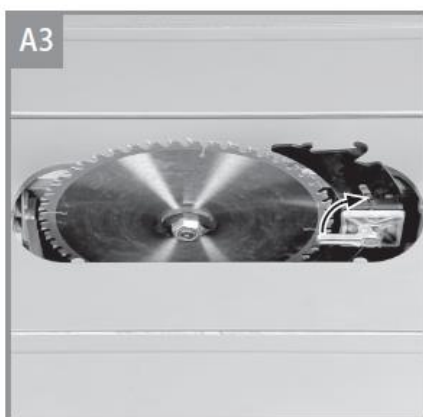
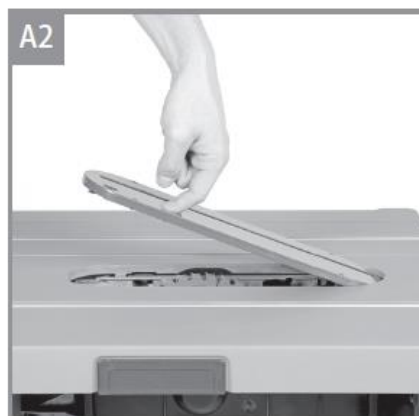
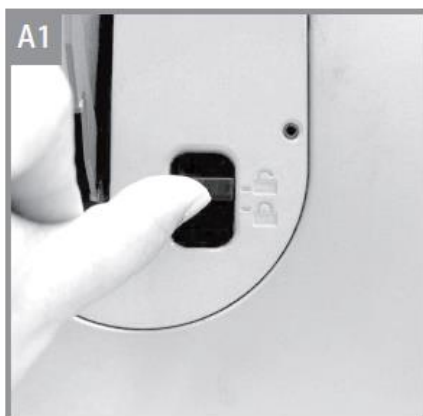
- Наматывайте кабель питания на кронштейны держателя кабеля.
- Установите параллельный упор и два ключа с левой стороны станка.
- Закрепите толкатель на параллельном упоре.
- Закрепите параллельный упор на направляющей рейке. Если вы хотите транспортировать или хранить станок, рекомендуется также установить его как можно компактнее и создать ровную поверхность с пильным столом.

Чтобы детали не выступали за пределы рабочего стола, необходимо выполнить следующие действия:

- Снимите защитный кожух с расклинивающего ножа, повесьте его на держатель в задней части станка и закрепите на месте.
- Опустите расклинивающий нож в положение для транспортировки.
- С помощью маховика опустите пильный диск так, чтобы он и расклинивающий нож оказались ниже поверхности стола.

- С помощью зажимного рычага ослабьте натяжение направляющей рейки. С помощью поворотной ручки переместите направляющую рейку вправо, чтобы она была доступна снизу.
- Повернув параллельный упор вниз, установите его на направляющую рейку и закрепите упор направляющими винтами с внешней правой стороны.
- Переместите направляющую рейку в крайнее левое положение и закрепите ее зажимным рычагом.
- Чтобы перевести пилу из транспортного положения в рабочее, выполните действия в обратном порядке.

УСТАНОВКА/ЗАМЕНА ВСТАВКИ РАБОЧЕГО СТОЛА (РИС. А1-А3)



- Для предотвращения повышенного риска получения травм необходимо менять вставку рабочего стола в случае ее износа или повреждения.
- Снимите защитный кожух пильного диска.
- Переведите переключатель в положение, соответствующее значку разблокировки, чтобы освободить вставку рабочего стола.
- Выньте изношенную вставку.
- Чтобы установить новую вставку, выполните действия в обратном порядке.

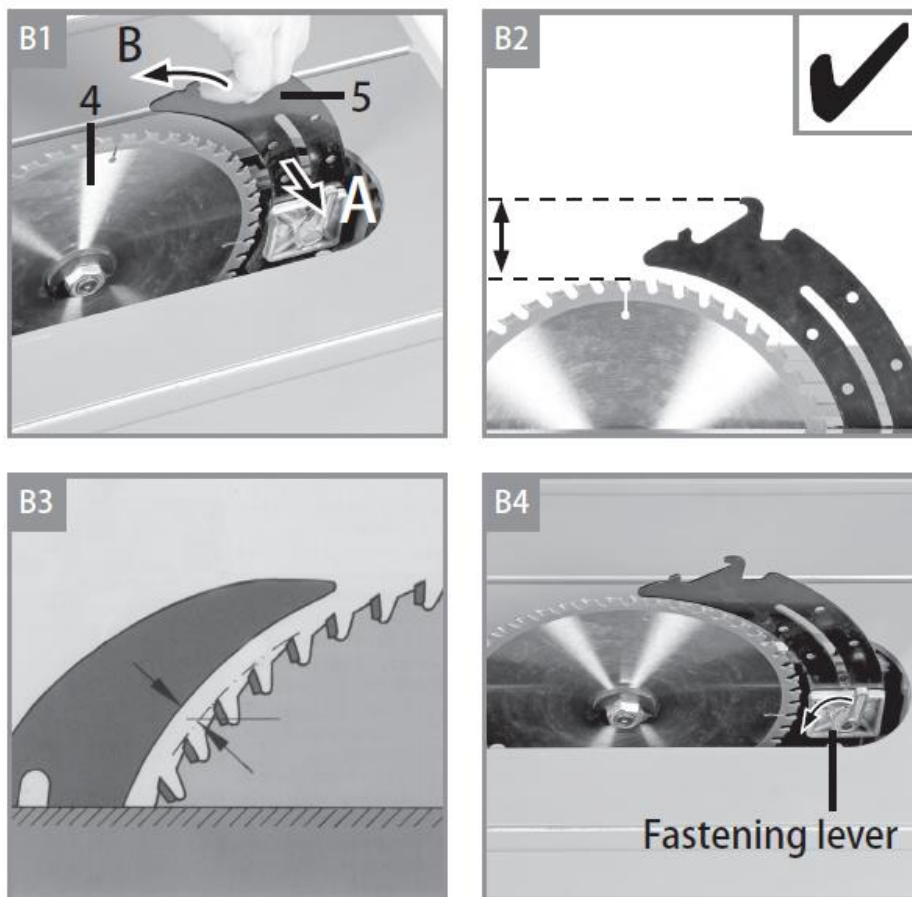
ВНИМАНИЕ! При перемещении заготовки в направлении подачи она не должна блокироваться настольной вставкой!

- Высота рабочей пластины относительно пильного стола устанавливается на заводе-изготовителе. Регулярно проверяйте правильность установки с помощью предмета с прямым краем (например, линейки, угольника и т.д.).

ВНИМАНИЕ ! Поверхность вставки не должна выступать за лицевую сторону стола!

ВНИМАНИЕ ! Опорная поверхность режущей пластины не должна находиться под столом пилы с задней стороны!

УСТАНОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (РИС.В1-В6)



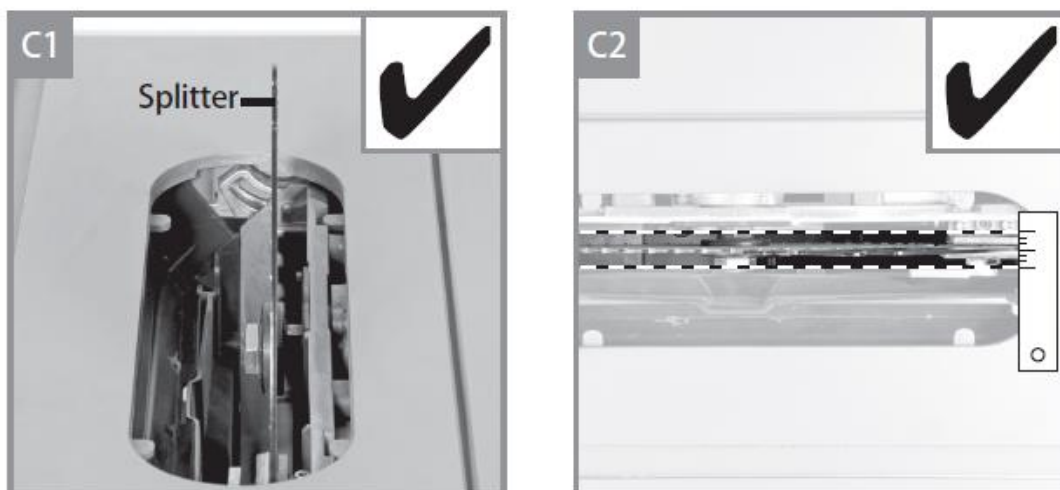
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При транспортировке станка, расклинивающий нож находится в транспортировочном положении. Для работы, всегда закрепляйте расклинивающий нож в верхнем (рабочем) положении, как описано ниже.

- С помощью маховика установите пильный диск на максимальную глубину резания, переместите его в положение 0° и зафиксируйте на месте.
- Снимите защитный кожух пильного диска и вставку для стола.
- Поверните крепежный рычаг вверх, чтобы ослабить крепление расклинивающего ножа.
- Нажмите на нож сбоку, чтобы освободить заблокированное транспортное положение (см. рис. В1, стрелка А).
- При боковом нажатии на расклинивающий нож, направьте его вверх в рабочее положение (см. рис. В1, стрелка В)

ВНИМАНИЕ ! Расклинивающий нож должен зафиксироваться в верхнем положении! Как только расклинивающий нож зафиксируется в верхнем положении, крепежная пластина снова вдавит нож внутрь.

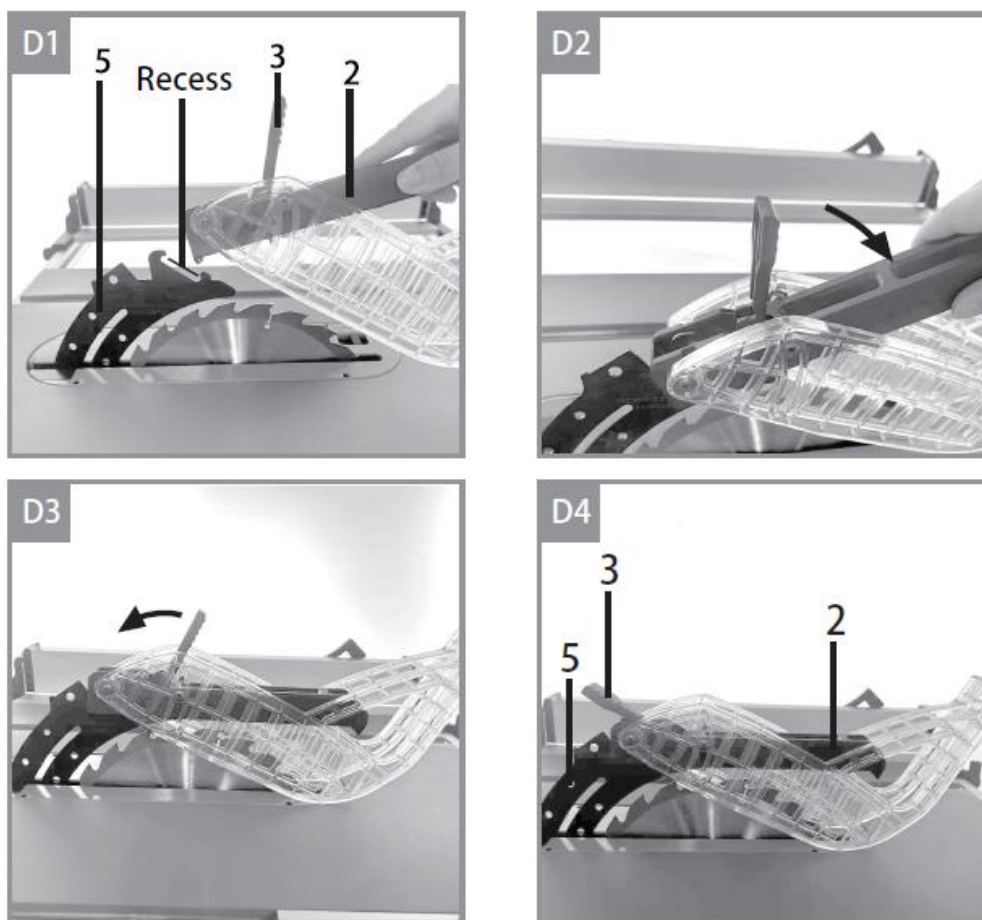
- Прежде чем зажимать расклинивающий нож, убедитесь, что зазор между пильным диском и ножом составляет от 3 до 8 мм. (см. рис. В3)
- Закрепите расклинивающий нож с помощью крепежного рычага.
- **ВНИМАНИЕ !** Расклинивающий нож должен быть надежно закреплен.

**ПРОВЕРКА ПОЛОЖЕНИЯ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА И ВНЕСЕНИЕ НЕОБХОДИМЫХ КОРРЕКТИРОВОК
(РИС. C1-C2)**



Положение раскливающего ножа относительно пильного диска устанавливается на заводе-изготовителе. Для обеспечения постоянной безопасности работы на станке, проверьте настройки перед началом работы. Раскливающий нож должен располагаться по центру на воображаемой протяженной плоскости за пильным диском, чтобы исключить заклинивание разрезаемого материала.

УСТАНОВКА/ЗАМЕНА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ЗАЩИТЫ ПИЛЬНОГО ДИСКА (РИС. D1-D4)

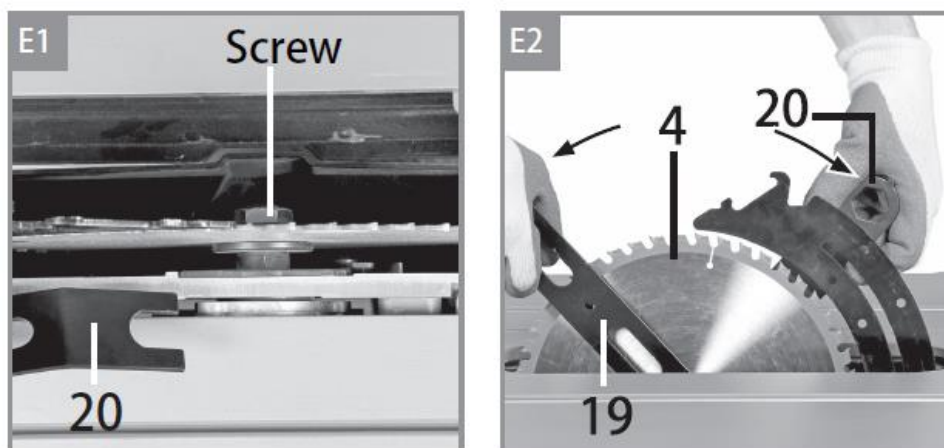


ВНИМАНИЕ ! Перед началом работы всегда закрепляйте защитный кожух пильного диска (2) на

расклинивающим ноже (5). Убедитесь, что эксцентриковый рычаг (3) открыт, т.е. направлен в направлении передней кромки защитного кожуха ножа (2). Установите защитный кожух (2) пильного диска по центру на расклинивающий нож (5) и сначала вставьте задний штифт в выемку на расклинивающем ноже. Затем наклоните защитный кожух (2) пильного диска вниз до тех пор, пока передний штифт также не окажется в выемке на расклинивающем ноже. Наденьте защитный кожух (2), нажав на эксцентриковый рычаг (3) сзади, то есть по направлению к задней стенке станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Защитный кожух пильного диска (2) всегда должен опускаться на заготовку автоматически под действием собственного веса. После установки защитного кожуха пильного диска (2) убедитесь, что он работает правильно, подняв его и отпустив.

УСТАНОВКА/ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ДИСКА (РИС. E1-E2)



- **ВНИМАНИЕ !** Перед заменой пильного диска: выньте вилку из розетки электропитания!
- Наденьте рабочие перчатки, чтобы избежать травм при замене пильного диска!
- Снимите защитный кожух пильного диска и вставку для стола.
- Отпустите крепежный рычаг (рис.А3), чтобы обеспечить доступ к рабочей зоне.
- Открутите винт одним гаечным ключом (19) на самом винте и вторым гаечным ключом (20) на валу двигателя, чтобы создать противодействие.

ОСТОРОЖНО! Поверните винт в направлении вращения лопасти.

- Снимите наружный фланец и старый пильный диск (4) с внутреннего фланца.
- Перед установкой нового пильного диска тщательно очистите фланец.
- Установите и закрепите новый пильный диск (4) в обратном порядке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ! Обратите внимание на направление движения. Угол резания зубьев должен быть направлен в направлении движения, т.е. вперед (см. стрелку на защитном кожухе диска). Снова закрепите крепежный рычаг, затем установите и отрегулируйте разделитель, настольную вставку и защитный кожух пильного диска (рис.В1 -В4). Прежде чем снова приступить к работе с пилой, убедитесь, что все предохранительные устройства находятся в исправном состоянии.

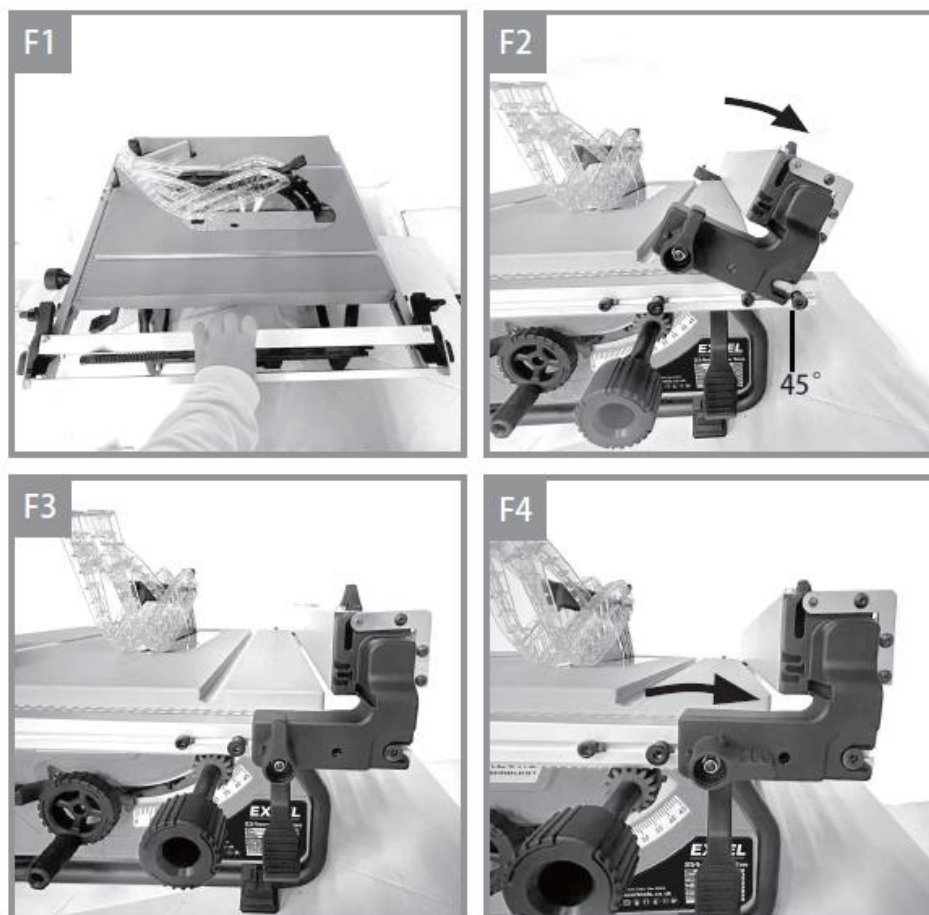
- Внимание! При каждой замене диска проверяйте, чтобы защитный кожух (2) открывался и закрывался в соответствии с требованиями. Также убедитесь, что диск (4) свободно вращается в защитном кожухе (2).
- 7 Внимание! При каждой замене пильного диска следите за тем, чтобы оно свободно вращалось во вставке стола (6) как перпендикулярно, так и под углом 45°.
- Внимание! Изношенную или поврежденную вставку стола (6) необходимо немедленно заменить (рис.А1-А2).

- **ВНИМАНИЕ!** Работы по замене и выравниванию пильного диска (4) должны выполняться правильно.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ВЫТЯЖНОЙ УСТАНОВКЕ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПЫЛИ

Для удаления пыли предусмотрена возможность подключения станка к вытяжной установке с помощью патрубка аспирации на корпусе. Вытяжная установка не входит в комплект поставки.

УСТАНОВКА/СНЯТИЕ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА (РИС.F1 -F4).



Отверните два стопорных болта на передней и задней сторонах параллельного упора, повернув их на 90° вверх. Для установки параллельного упора переместите направляющие винты как можно дальше наружу, чтобы установить параллельный упор рядом с пильным столом. Очистите опорные поверхности параллельного упора и направляющую рейку от стружки, пыли и других загрязнений. При наклоне параллельного упора приблизительно на 45°, направьте его за выемку на направляющие винты

- Наклоните параллельный упор вниз. Убедитесь, что параллельный упор и крепежный винт находятся в зацеплении друг с другом. Крепление параллельного упора должно плотно прилегать к направляющей по всей ширине и не должно шататься.
- Закрепите параллельный упор, закрутив два стопорных болта.
- Чтобы снова снять параллельный упор, выполните действия в обратном порядке.

8. ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА

ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА

- Чтобы включить пилу, нажмите зеленую кнопку "I". Дождитесь, пока пильный диск достигнет максимальной скорости вращения, прежде чем приступить к распилу.
- Красная кнопка "0" закрыта крышкой выключателя. Чтобы выключить станок, нажмите на крышку выключателя. Двигатель данного оборудования защищен от перегрузки с помощью выключателя перегрузки. При превышении номинального тока выключатель перегрузки отключит станок.
- Дайте оборудованию остыть в течение нескольких минут.
- Нажмите переключатель перегрузки.
- Нажмите зеленую кнопку "I", чтобы включить оборудование.

УСТАНОВКА ГЛУБИНА ПИЛЕНИЯ

Поверните маховик, чтобы установить пильный диск на требуемую глубину резания. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !** Чтобы снизить риск соприкосновения с пильным диском, всегда регулируйте глубину резания пильного диска в соответствии с толщиной обрабатываемой детали. Практическое правило: пильный диск следует перемещать внутрь и наружу только настолько, насколько это необходимо для того, чтобы кончики зубьев пильного диска заметно выступали за пределы обрабатываемой детали. Поверните против часовой стрелки - уменьшите глубину резания. Поверните по часовой стрелке - увеличьте глубину резания.

ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР

Параллельный упор необходимо использовать при выполнении продольных разрезов в деревянных заготовках. При установке или регулировке параллельного упора убедитесь, что он выровнен параллельно пильному диску.

Выбор положения параллельного упора

Вы можете установить параллельный упор в 3 различных положениях в соответствии с вашими требованиями и назначением. Описано, как установить параллельный упор на направляющую.

- Для уменьшения ширины пропила необходимо закрепить параллельный упор на направляющих винтах с внутренней правой стороны.
- Чтобы использовать максимально возможную ширину пропила, необходимо закрепить параллельный упор на направляющих винтах с внешней правой стороны. Важный! В этом положении вы можете обрабатывать только заготовки шириной 11 см и более.
- Параллельный упор также может быть установлен на левой стороне пильного диска.

ВАЖНО ! В этом случае ширина среза не может быть измерена по шкале, но должна быть установлена с помощью подходящего измерительного инструмента (например, линейки для складывания).

УСТАНОВКА СКЛАДНОГО РАСШИРИТЕЛЯ

Складной расширитель выполняет две различные функции в зависимости от области применения. Он может использоваться либо для уменьшения высоты параллельного упора при обработке узких заготовок, либо для обеспечения опорной поверхности при резании заготовок большой ширины.

Высота расширителя.

ВНИМАНИЕ ! Высота упора всегда должна быть установлена таким образом, чтобы заготовка могла как можно лучше проходить пильный диск во время пиления. Параллельный упор, входящий в комплект поставки станка, необходимо использовать вместе с загнутой вниз направляющей при выполнении продольных распилов на узких деревянных заготовках.

- Для выполнения продольных разрезов в деревянных заготовках шириной не более 33 см вы можете использовать параллельный упор также с загнутой вверх направляющей.

ОПОРНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ.

ВНИМАНИЕ ! При ширине пропила более 33 см необходимо полностью отогнуть стопорную рейку вниз таким образом, чтобы опорная поверхность складной стопорной рейки была на той же высоте, что и поверхность пильного стола.

- Особенно при большой ширине пропила следите за тем, чтобы заготовка надежно лежала на пильном столе и на откидной направляющей и ее не могло заклинить.

УСТАНОВКА ШИРИНЫ ПРОПИЛА

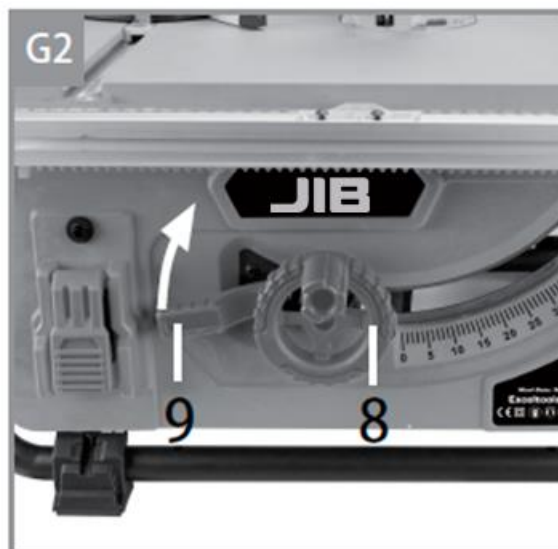
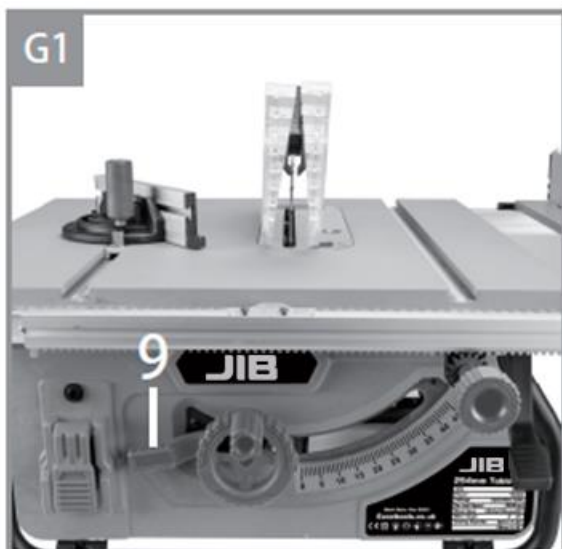
- Установите параллельный упор на направляющую, как описано выше. Когда параллельный упор будет установлен на направляющих винтах с внутренней правой стороны, считайте установленную ширину пропила на основной шкале.
- **ВАЖНО!** Если вы откинете ограничительную планку над пильным столом для узкой ширины пропила, это уменьшит фактическую ширину пропила на 5 см по сравнению с рекомендованной шириной пропила. Когда параллельный упор будет установлен на направляющих винтах с внешней правой стороны, считайте установленную ширину среза на шкале увеличения ширины.
- Потяните зажимной рычаг вверх, чтобы ослабить натяжение направляющей рейки.
- Ширина среза регулируется бесступенчато поворотом поворотной ручки.
- С помощью поворотной ручки перемещайте направляющую рейку до тех пор, пока стрелка не установит нужный размер на шкале.
- Зафиксируйте установленную ширину пропила, нажав на зажимной рычаг.
- Важно! Если установленная ширина пропила отличается от фактической ширины пропила, вы можете отрегулировать указатель. Указатель привинчен через пазы к направляющей рейке.

ПОВТОРНАЯ РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ЗАЖИМА

ОПАСНОСТЬ! Всегда следите за тем, чтобы параллельный упор был надежно закреплен на направляющей рейке, чтобы направляющая рейка не соскальзывала.

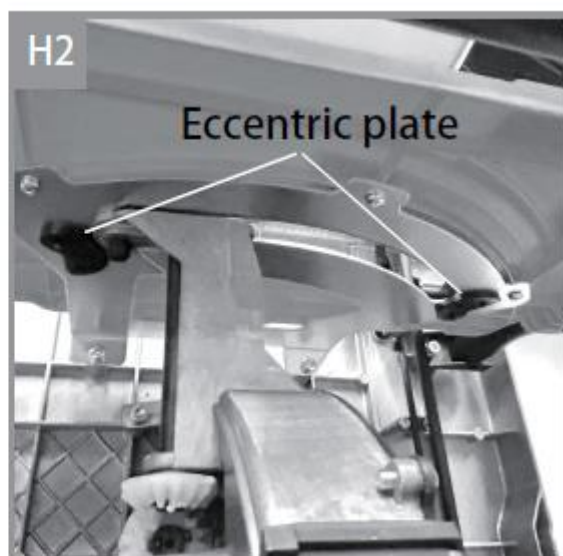
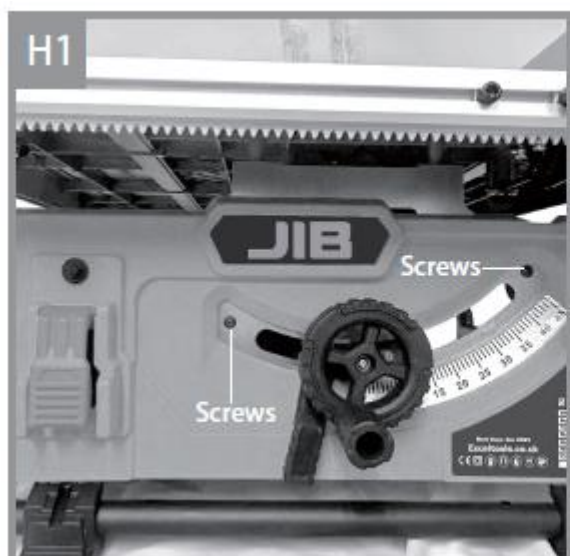
- При необходимости усилие зажима зажимного рычага можно отрегулировать.
- Для этого ослабьте гайку и выверните резьбовую втулку наружу или внутрь настолько, насколько это необходимо для достижения желаемого усилия зажима.

- Снова закрепите резьбовую втулку гайкой.



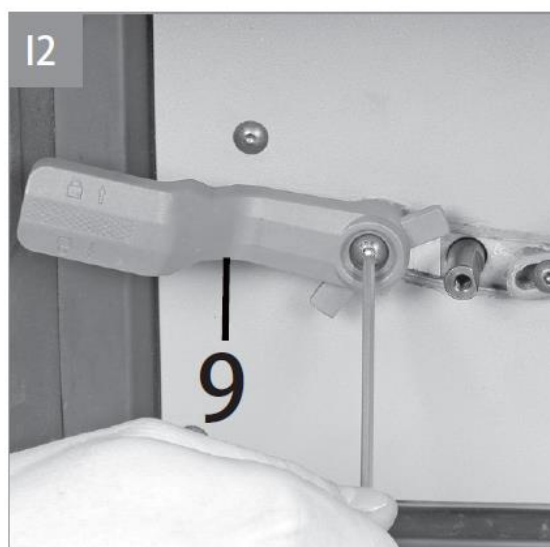
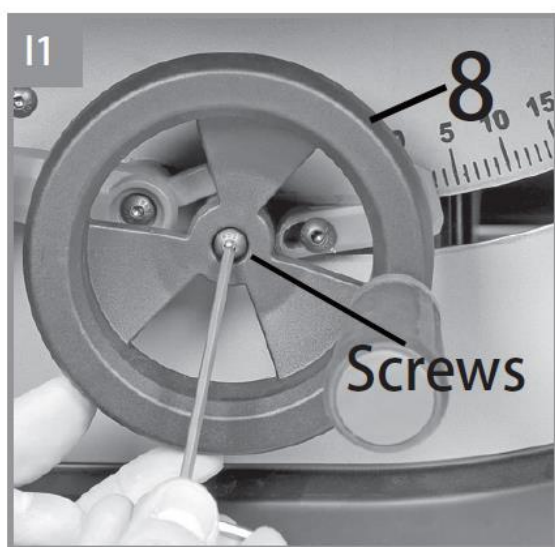
Ослабьте фиксирующий рычаг (9), повернув его вниз. Отрегулируйте угол наклона пильного диска, нажимая на маховик (8), пока стрелка на шкале углов не выровняется с требуемым значением. Зафиксируйте угол, затянув фиксирующий рычаг (9). Важный! Если значение отклоняется от шкалы углов, вы можете отрегулировать указатель. Указатель привинчивается через прорезь на станке.

РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ПИЛЬНОГО ДИСКА (РИС.Н1-Н2)



При необходимости угол наклона пильного диска можно отрегулировать на 0° и 45° соответственно.

- Для этого ослабьте регулировочный винт на 0° или на 45°.
- Используйте подходящий измерительный инструмент (например, угольник 90° или угломер), чтобы установить значение угла 90° или 45°.
- Зафиксируйте угол наклона пильного диска с помощью фиксирующего рычага (9).
- Поверните эксцентриковую пластину с внутренней стороны станка на 0° или на 45°, пока она не упрется во внутренний кронштейн пильного диска.
- Закрепите положение, затянув регулировочный винт. Повторная регулировка усилия зажима фиксатора



- Снимите маховик (8). Для этого открутите винт и вытяните маховик (8) наружу и снимите его.
- Открутите винт и снимите фиксирующий рычаг (9) с шестигранного винта.
- Установите стопорный рычаг (9) на шестигранный винт еще на одно положение фиксации.
- Закрепите стопорный рычаг (9) винтом.
- Снова установите маховик (8) и закрепите его винтом с торцевой головкой.

9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ ! После каждой новой настройки мы рекомендуем вам сделать пробный срез, чтобы проверить новые настройки. После включения станка дождитесь, пока пильный диск достигнет максимальной скорости вращения, прежде чем приступать к резке. Будьте особенно осторожны при запуске станка!

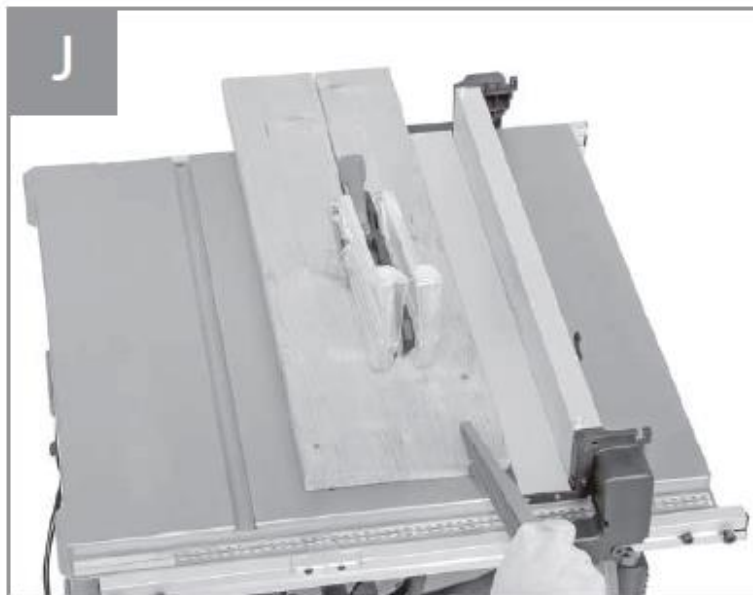
- Не используйте станок без вытяжной установки.
- Регулярно проверяйте и чистите всасывающие каналы.

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОДОЛЬНЫХ РАЗРЕЗОВ

Продольная резка, когда вы используете круглопильный станок для резки вдоль волокон древесины. Прижмите один край заготовки к параллельному упору, а плоской стороной положите на стол. Защита пильного диска всегда должна быть исправна и находиться над заготовкой. При выполнении продольного разреза никогда не занимайте положение, совпадающее с направлением резания.

- Установите параллельный упор в соответствии с высотой заготовки и желаемой шириной.
- Включите круглопильный станок.
- Положите ладони (с сомкнутыми пальцами) плашмя на заготовку и протолкните заготовку вдоль параллельного упора в сторону пильного диска.
- Нажимайте на кромку левой или правой рукой (в зависимости от положения параллельного упора) только до переднего края защитного кожуха. Всегда проталкивайте заготовку до конца разделителя. Отрезанная деталь остается на пильном столе до тех пор, пока пильный диск не вернется в исходное положение. Закрепите длинные заготовки от падения в конце распила (например, с помощью роликовой подставки и т.д.).

РЕЗКА УЗКИХ ЗАГОТОВОК (РИС. J)



При выполнении продольных разрезов заготовок шириной менее 150 мм обязательно используйте толкатель. В комплект поставки круглопильного станка входит толкатель! Немедленно замените изношенный или поврежденный толкатель. Держите толкатель всегда под рукой в прилагаемом держателе.

РЕЗКА ОЧЕНЬ УЗКИХ ЗАГОТОВОК



При выполнении продольных распилов очень узких заготовок шириной 50 мм и менее обязательно используйте толкатель. В этом случае лучше всего использовать нижнюю направляющую параллельного упора. Толкатель не входит в комплект поставки пилы! (Приобретается у вашего специализированного дилера). При износе нажимного блока немедленно замените его.

ВЫПОЛНЕНИЕ УГЛОВЫХ РЕЗОВ

Необходимо всегда выполнять конические надрезы с использованием параллельного упора. Если вы наклоняете пильный диск влево при выполнении угловых распилов, установите параллельный упор с правой стороны пильного диска. Проведите заготовку между пильным диском и параллельным упором. Установите пильный диск под нужным углом. Установите параллельный упор в соответствии с шириной и высотой заготовки и выполняйте резку в соответствии с шириной заготовки.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортируйте станок, только поднимая его за пильный стол. Никогда не используйте защитные устройства, такие как защита пильного диска и ограничительные рейки, для обработки или транспортировки.

11. ЗАМЕНА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ ! Если кабель питания станка поврежден, его необходимо срочно заменить. Замену кабеля может осуществлять только квалифицированный специалист или сервисный центр.

12. ЧИСТКА КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ ! Всегда вынимайте вилку из розетки перед началом любых работ по чистке.

Очищайте все защитные устройства, вентиляционные отверстия и корпус двигателя от грязи и пыли. Протирайте станок чистой тканью или продувайте его сжатым воздухом низкого давления. Мы рекомендуем чистить станок каждый раз после завершения его использования. Регулярно протирайте станок влажной тканью с небольшим количеством мягкого мыла. Не используйте чистящие средства или растворители, они могут повредить пластиковые детали станка. Следите за тем, чтобы вода не попала внутрь устройства. Попадание воды на электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током. Регулярно проверяйте всасывающие каналы. Чтобы прочистить всасывающие каналы и устранить их засорение, открутите винт с утопленной головкой (64) и снимите крышку.

ВНИМАНИЕ ! К пильному диску быть свободный доступ; наденьте защитные перчатки.

13. УГОЛЬНЫЕ ЩЕТКИ.

В случае чрезмерного искрения проверьте угольные щетки, если они неисправны, обратитесь к квалифицированному электрику и устраните неисправность или замените щетки.

ВНИМАНИЕ ! Угольные щетки должны заменяться только квалифицированного электрика.

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внутри круглопильного станка нет деталей, требующих дополнительного обслуживания.

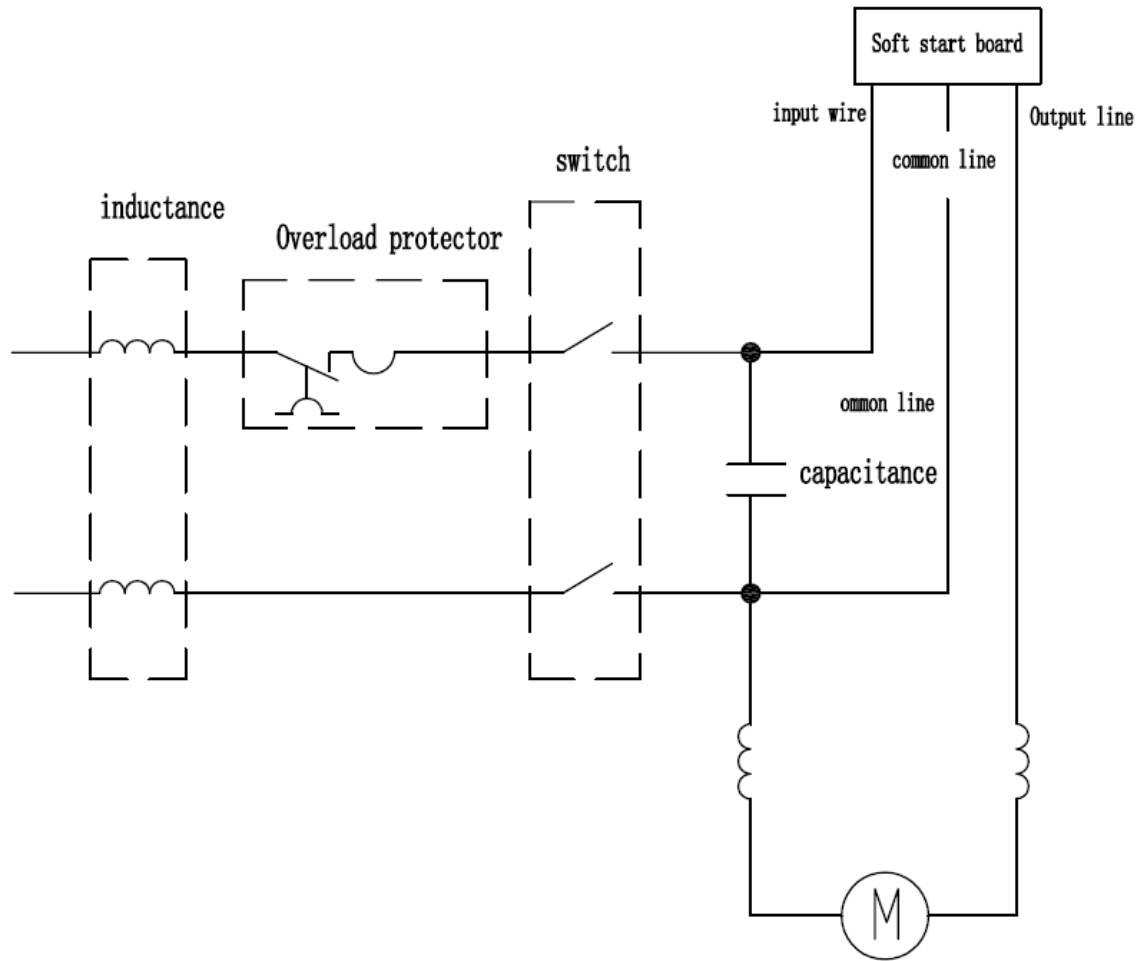
15. УТИЛИЗАЦИЯ И ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА ОТХОДОВ

Круглопильный станок поставляется в упаковке, предохраняющей его от повреждения при транспортировке. Сырье, содержащееся в этой упаковке, можно использовать повторно. Оборудование и его принадлежности изготовлены из различных материалов, таких как металл и пластик. Никогда не выбрасывайте неисправный станок в мусорный бак. Станок необходимо доставить в подходящий пункт сбора для надлежащей утилизации. Если вы не знаете, где находится такой пункт сбора, вам следует обратиться в местные органы власти.

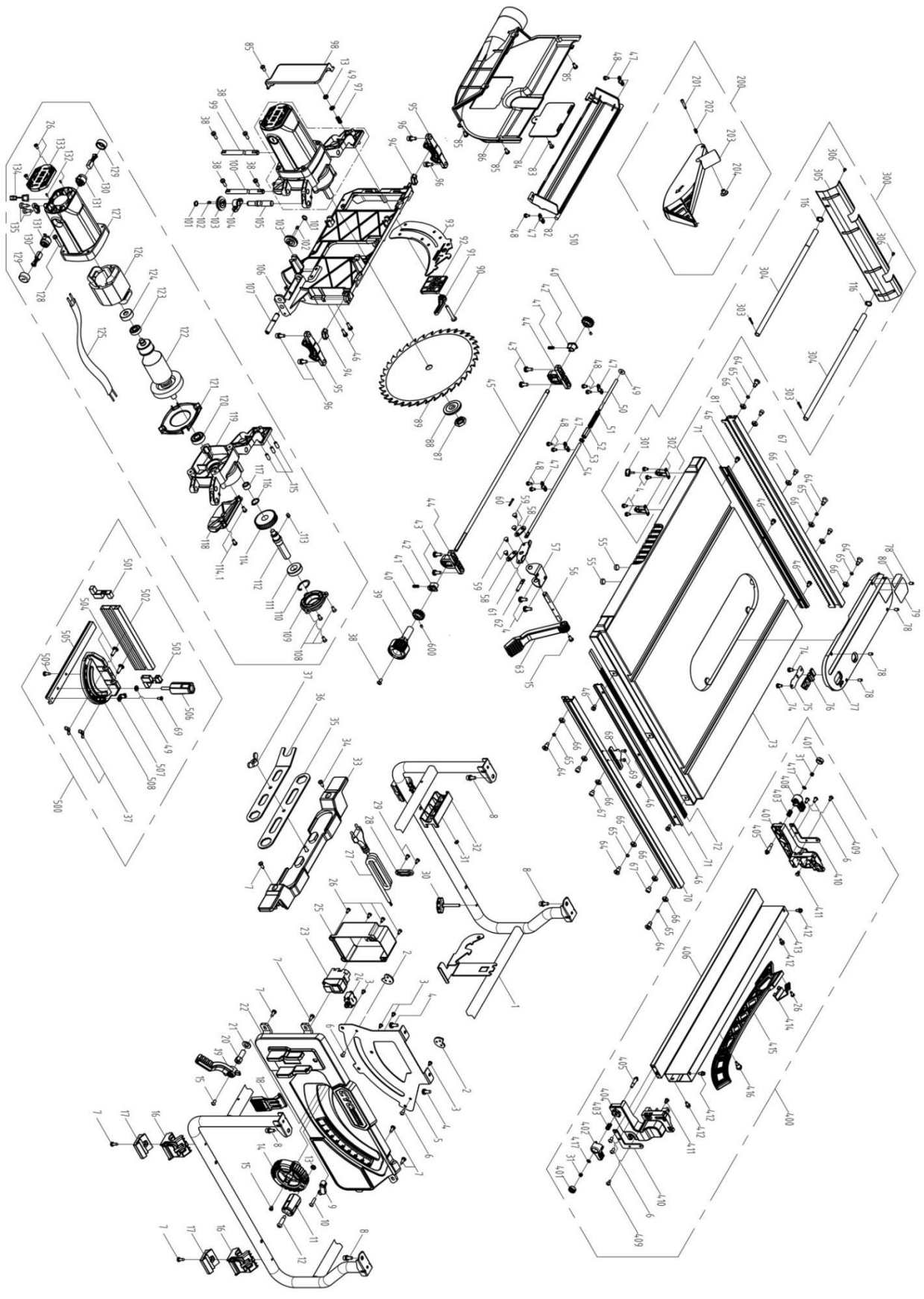
16. ХРАНЕНИЕ

Храните круглопильный станок и принадлежности в темном и сухом месте при температуре выше нуля. Идеальная температура хранения - от 5 до 30°C. Храните электроинструмент в оригинальной упаковке.

17. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB 2255M-7.



18. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ КРУГОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB 2255M-7



Чертеж №1 Общий чертеж

**19. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ КРУГЛОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB
2255M-7**

Поз.	Артикул	Наименование	Description	Кол-во
1	2255M-7#1	Рама	Frame	1
2	2255M-7#2	Конический кулачок	Bevel Cam	2
3	2255M-7#3	Саморез ST4.2×6,5	Phillips head self-tapping screw ST4.2×6.5	4
4	2255M-7#4	Винт со стопорной шайбой M6x12	Phillips and slot head screw with flat\lock washer M6x12	12
5	2255M-7#5	Пластина	Bevel reinforce plate	1
6	2255M-7#6	Винт M5x8	Half-round head socket screw\M5x8	6
7	2255M-7#7	Винт ST4.8×16	Phillips head self-tapping screw ST4.8×16	9
8	2255M-7#8	Винт M6x14	Three combined screws with hexagon socket head\M6x14	4
9	2255M-7#9	Индикатор уровня	Bevel indicator	1
10	2255M-7#10	Винт M5x16	Half-round head socket screw\M5x16	1
11	2255M-7#11	Ручка регулировки	Adjustable knob	1
12	2255M-7#12	Винт	Wheel screw	1
13	2255M-7#13	Гайка M6	Nylon nut\M6	2
14	2255M-7#14	Маховик	Adjustable wheel	1
15	2255M-7#15	Винт M5x12	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M5x12	2
16	2255M-7#16	Ножка	Foot	3
17	2255M-7#17	Демпфер	Foot pad	3
18	2255M-7#18	Крышка выключателя	Switch cover	1
19	2255M-7#19	Фиксатор скоса	Bevel lock	1
20	2255M-7#20	Установочные винты	Positioning screws	1
21	2255M-7#21	Шайба D10	Flat washer\D10	1
22	2255M-7#22	Панель	Panel	1
23	2255M-7#23	Главный выключатель	Main switch	1
24	2255M-7#24	Защита от перегрузки	Overload protector	1
25	2255M-7#25	Распределительная коробка	Switch box	1
26	2255M-7#26	Винт ST4.2 × 12	Cross pan head tapping screw\ST4.2×12	7
27	2255M-7#27	Шнур питания	Power Cord	1

28	2255M-7#28	Прижим	Double wire press block	1
29	2255M-7#29	Винт ST4.2 ×16	Cross pan head tapping screw\ST4.2×16	2
30	2255M-7#30	Регулировочная лапка	Adjusting foot	1
31	2255M-7#31	Нейлоновая гайка M5	Nylon nut\M5	3
32	2255M-7#32	Держатель	Miter gague holder	1
33	2255M-7#33	Держатель шнура питания	Cord holder	1
34	2255M-7#34	Винт со стопорной шайбой M5x45	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M5x45	1
35	2255M-7#35	Гаечный ключ А	Wrench A	1
36	2255M-7#36	Гаечный ключ В	Wrench B	1
37	2255M-7#37	Барашковая гайка M6	Wind nut\M6	3
38	2255M-7#38	Винт со стопорной шайбой M5 ×25	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M5×25	6
39	2255M-7#39	Ручка регулировки	Knob for sliding rail	1
40	2255M-7#40	Шестерня	Adjustable gear	2
41	2255M-7#41	Пружина сжатия	Compress spring	2
42	2255M-7#42	Кронштейн шестерни А	Gear bracket A	2
43	2255M-7#43	Винт со стопорной шайбой M6x16	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M6x16	4
44	2255M-7#44	Кронштейн шестерни В	Gear bracket B	2
45	2255M-7#45	Штанга	Adjustable rod	1
46	2255M-7#46	Винт со стопорной шайбой M5x10	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M5x10	8
47	2255M-7#47	Держатель	Lock plate	5
48	2255M-7#48	Винт со стопорной шайбой M4x10	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M4x10	8
49	2255M-7#49	Шайба D6	Flat washer\D6	4
50	2255M-7#50	Задний стопорный стержень короткий	Rear lock rod short	1
51	2255M-7#51	Пружина сжатия	Compress spring	1
52	2255M-7#52	Специальная гайка	Special nut	1
53	2255M-7#53	Шестигранная гайка	Hexsgon nut	1
54	2255M-7#54	Задний стопорный стержень	Rear lock rod	1
55	2255M-7#55	Демпфер	Bump	2
56	2255M-7#56	Стержень замка параллельного упора	Fence lock rod	1
57	2255M-7#57	Кронштейн стержня замка	Lock rod bracket	1

58	2255M-7#58	Кронштейн	Linkage	2
59	2255M-7#59	Заклепка соединительного звена	link rivet	4
60	2255M-7#60	Шплинт D2×16 мм	Cotter pin\D2×16mm	1
61	2255M-7#61	Поворотная пластина	Rotation plate	1
62	2255M-7#62	Передний стержень замка	Front lock rod	1
63	2255M-7#63	Рычаг замка параллельного упора	Fence lock lever	1
64	2255M-7#64	Регулировочная винтовая	Alignment screw	6
65	2255M-7#65	Шайба 6 Ф6,4×Ф11,5×0,6	washer 6 Ф6.4×Ф11.5×0.6	6
66	2255M-7#66	Гайка	Square nut	6
67	2255M-7#67	Винт М6х6	Hexagonal cylindrical head screw \ M6x6	6
68	2255M-7#68	Указатель	Table indicator	1
69	2255M-7#69	Винт М4×6	Half-round head socket screw\M4×6	3
70	2255M-7#70	Передняя наружная направляющая скольжения	Front outter sliding rail	1
71	2255M-7#71	Внутренняя направляющая скольжения	Inner sliding rail	2
72	2255M-7#72	Шкала	Scale	1
73	2255M-7#73	Стол	Table	1
74	2255M-7#74	Винт М5×6	Philips head screw\M5×6	2
75	2255M-7#75	Фиксирующая пластина	Detend plate	1
76	2255M-7#76	Фиксатор настольной вставки	Table insert lock	1
77	2255M-7#77	Настольная вставка	Table insert	1
78	2255M-7#78	Установочный винт 5х10	Hexsgon socket flat head set screwM5x10	4
79	2255M-7#79	Правая пластина	Right wearing plate	1
80	2255M-7#80	Левая пластина	Left wearing plate	1
81	2255M-7#81	Задняя наружная направляющая	Rear outter sliding rail	1
82	2255M-7#82	Крышка пылесборника	Dust chute cover	1
83	2255M-7#83	Винта М5×16	The pan head does not come out of the screw\M5×16	1
84	2255M-7#84	Крышка пылесборника	Dust collector cover	1
85	2255M-7#85	Винт М5×12	Philips head screw\M5×12	6
86	2255M-7#86	Пылесборник	Dust collector	1
87	2255M-7#87	Гровер М16	The tooth nut\M16	1
88	2255M-7#88	Наружный фланец	Outter flange	1
89	2255M-7#89	Пильный диск	Blade	1

90	2255M-7#90	Винт расклинивающего ножа	Riven knife screw	1
91	2255M-7#91	Защелка расклинивающего ножа	Riven knife latch	1
92	2255M-7#92	Пластина расклинивающего ножа	Riven knife plate	1
93	2255M-7#93	Расклинивающий нож	Riven knife	1
94	2255M-7#94	Прокладка	Wearing spacer	2
95	2255M-7#95	Скошенный кронштейн	Bevel bracket	2
96	2255M-7#96	Три винта М6 × 16	Three combing screws with hexagon socket head\M6×16	4
97	2255M-7#97	Пружина ножа	Diving knife spring	1
98	2255M-7#98	Задняя защита	Rear protector	1
99	2255M-7#99	Короткий направляющий штифт	Short guide pin	1
100	2255M-7#100	Длинный направляющий штифт	Long guide pin	1
101	2255M-7#101	С-образное кольцо Ф10	C ring Ф10	2
102	2255M-7#102	Ключ 4x4x8	Flat key\4x4x8	2
103	2255M-7#103	Приводной механизм	Drive gear	2
104	2255M-7#104	Кронштейн с регулируемой винтовой тягой	Adjustable screw rod bracket	1
105	2255M-7#105	Регулируемый винтовой стержень	Adjustable screw rod	1
106	2255M-7#106	Кронштейн двигателя	Motor bracket	1
107	2255M-7#107	Приводной стержень	Drive rod	1
108	2255M-7#108	Винт М5×16	Philips flat head screw\M5×16	3
109	2255M-7#109	Фланец	Bearing seat	1
110	2255M-7#110	Кольцо Ф35	ring Ф35	1
111	2255M-7#111	Подшипник 6003	Deep groove bearing\6003	1
112	2255M-7#112	Вал	Arbor shaft	1
113	2255M-7#113	Шпонка 5x5x10	Flat key\5x5x10	1
114	2255M-7#114	Шестерня	Big gear	1
114-1	2255M-7#114-1	Винт М5×16	Philips head screw\M5×16	2
115	2255M-7#115	Штифт Ф6×16	Pin\Ф6×16	3
116	2255M-7#116	С-образное кольцо Ф16	C ring\Ф16	3
117	2255M-7#117	Медная трубка	Copper tube	1
118	2255M-7#118	Крышка ножа	Blade cover	1
119	2255M-7#119	Коробка передач	Gear box	1
120	2255M-7#120	Подшипник 6201	Deep groove bearing\6201	1
121	2255M-7#121	Дефлектор	Baffle	1
122	2255M-7#122	Арматура	Armature	1

123	2255M-7#123	Подшипник 629	Deep groove bearing\629	1
124	2255M-7#124	Крышка подшипника	Bearing cover	1
125	2255M-7#125	Шнур питания двигателя	Motor cord	1
126	2255M-7#126	Кожух двигателя	Field	1
127	2255M-7#127	Корпус двигателя	Motor housing	1
128	2255M-7#128	Винт со стопорной шайбой M5x30	Phillips and slot head screw with flat\lock washer\M5x30	4
129	2255M-7#129	Торцевая крышка щетки	Brush end cap	1
130	2255M-7#130	Щетка	Brush	1
131	2255M-7#131	Щеткодержатель	Brush holder	1
132	2255M-7#132	Саморез ST2.9x10	Phillips head self-tapping screw\ST2.9x10	2
133	2255M-7#133	Торцевая крышка двигателя	Motor end cap	1
134	2255M-7#134	Держатель	The plastic part that holds the stator leads	1
135	2255M-7#135	Прижим	Single wire press block	1
201	2255M-7#201	Штифт	Pawl pin	1
202	2255M-7#202	Пружина	Pawls spring	1
203	2255M-7#203	Защита пильного диска	blade guard	1
204	2255M-7#204	Кнопка фиксатора защелки	Pawl pin button	1
301	2255M-7#301	Ручка	knob	2
302	2255M-7#302	Посадочное место для крепления удлинительного стержня	Extension rod fixing seat	4
303	2255M-7#303	Шплинт D2x25 мм	Cotter pin\D2x25mm	2
304	2255M-7#304	Удлинительная планка	Extension bar	2
305	2255M-7#305	Задний расширитель стола	Rear extension table	1
306	2255M-7#306	Болт M6x8	Hexagon flange face bolt\M6x8	2
401	2255M-7#401	Торцевая крышка рычага параллельного упора	Fence lever end cap	2
402	2255M-7#402	Передний рычаг параллельного упора	Front fence lever	1
403	2255M-7#403	Пружина сжатия	Compress spring	2
404	2255M-7#404	Передний кронштейн параллельного упора	Front fence bracket	1
405	2255M-7#405	Установочный штифт	Set pin	2
406	2255M-7#406	Удлинитель параллельного упора	Extension fence	1
407	2255M-7#407	Задний кронштейн параллельного упора	Rear fence bracket	1

408	2255M-7#408	Рычаг параллельного упора	Rear fence lever	1
409	2255M-7#409	Винт пластины удлинителя	Extension fence plate screw	2
410	2255M-7#410	Пластина удлинителя	Extension fence plate	2
411	2255M-7#411	Заклепка	Rivet	2
412	2255M-7#412	Саморезы ST4,8 ×12	Hexagonal flanged self tapping screws\ST4.8×12	4
413	2255M-7#413	Параллельный упор	Fecne	1
414	2255M-7#414	Крюк-толкатель	Push stick hook	1
415	2255M-7#415	Ручка-толкатель	Push stick	1
416	2255M-7#416	Фиксатор толкателя	Push stick knob	1
417	2255M-7#417	Шайба 5 Φ5,4 ×Φ10×0,6	Flat washer 5\Φ5.4×Φ10×0.6	2
501	2255M-7#501	Заглушка углового упора (транспортира) В	Miter fence cap A	1
502	2255M-7#502	Алюминиевый профиль/упор транспортира	Miter fence	1
503	2255M-7#503	Заглушка углового упора (транспортира) В	Miter fence cap B	1
504	2255M-7#504	Винт М6×20	Square neck screw\M6×20	2
505	2255M-7#505	Планка углового упора (транспортира)	Miter bar	1
506	2255M-7#506	Ручка углового упора (транспортира)	Miter Knob	1
507	2255M-7#507	Стрелка углового упора (транспортира)	Miter indicator	1
508	2255M-7#508	Шкала углового упора (транспортира)	Miter gauge	1
509	2255M-7#509	Винт ST4.8×16	Philips head screw\ST4.8×16	1



Производитель

ЖЕНГУАНГ ТЕХНОЛОДЖИ КО., ЛТД.
No.558 Гратвол Иаст Рoad, Экономик Девелопмент Зоне,
Йонгканг, Жинхуа, Жеджианг, Китай

Дистрибьютор в РФ

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/1/10/51
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41
e-mail:
info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования
www.harvey-rus.ru