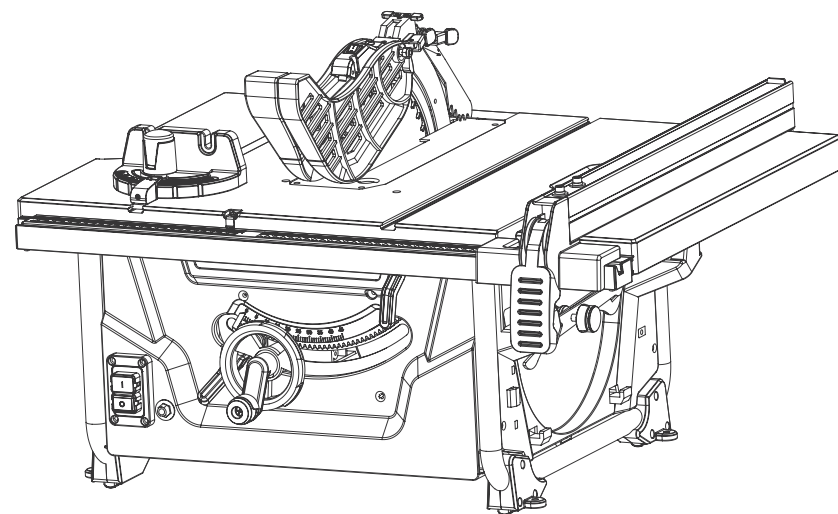


Станок круглопильный WMTS-1600-255

Инструкция
по эксплуатации



EAC

КРАТОН

Уважаемый покупатель!

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок круглопильный WMTS-1600-255 (далее в тексте «станок»). Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

Все дополнительные обязательные сведения о данном деревообрабатывающем станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **Кратон**, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».

Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

Содержание

Основные технические данные.....	4
Комплектность.....	5
Назначение и общие указания.....	5
Знаки безопасности.....	6
Предупреждение для пользователя.....	7
Правила безопасности.....	7
Подключение станка к источнику электропитания.....	14
Устройство станка.....	16
Подготовка к работе.....	18
Работа на станке.....	22
Техническое обслуживание.....	24
Транспортирование и правила хранения.....	25
Утилизация.....	26
Неисправности и методы их устранения.....	27
Сведения о действиях при обнаружении неисправности.....	29
Гарантия изготовителя.....	32
Гарантийное свидетельство.....	33
Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатации (1 лист, А5)	

Основные технические данные

Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра
Наименование, тип, модель	Станок круглопильный WMTS-1600-255
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Тип электродвигателя	коллекторный
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP20
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса
Номинальная мощность	1500 Вт
Частота вращения шпинделя	4500 мин ⁻¹
Наружный диаметр пильного диска	Ø 254 мм
Диаметр посадочного отверстия пильного диска	Ø 30 мм
Диапазон угла наклона пильного диска	0–45°
Максимальная глубина пиления: — пиление под углом 90° — пиление под углом 45°	80 мм 55 мм
Размер рабочего пильного стола	610 × 535 мм
Размер дополнительного пильного стола	152 × 535 мм
Уровень звукового давления (шума)	100 дБ
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	765 × 609 × 505 мм
Масса	25 кг
Срок службы	5 лет
Артикул	4 01 06 006

Гарантийное свидетельство

KPATON

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Наименование торгующей организации _____

Дата продажи _____

Фамилия и подпись про-
давца _____

М. П.

Срок гарантии — 24 месяца со дня продажи

ВНИМАНИЕ! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации. На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство. В связи с удаленностью производителя от покупателя срок гарантийного ремонта не превышает 45 дней с даты обращения в авторизованный сервисный центр.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт изделия на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии. Претензий не имею.

Наименование предприятия покупателя _____

Фамилия, имя, отчество покупателя _____

Гарантийный случай №3

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

KPATON

Гарантийный случай №2

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

KPATON

Гарантийный случай №1

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

М. П. сервисного центра

KPATON

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи розничной сетью. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов. Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузке и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные и воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

Комплектность

Комплектность станка приведена в таблице 2.

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование	Количество
Станок круглопильный	1 шт.
Толкатель	1 шт.
Угловой упор для косого и поперечного пиления	1 шт.
Кожух защитный	1 шт.
Продольный упор	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экз.
Коробка картонная упаковочная	1 шт.

Назначение и общие указания

- Изделие относится к типу круглопильных станков с ручной подачей заготовки. Станок предназначен для пиления заготовок из древесины и производных из нее материалов и позволяет выполнять следующие технологические операции:
 - поперечное пиление;
 - наклонное поперечное пиление;
 - комбинированное пиление;
 - продольное пиление;
 - наклонное продольное пиление.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В±10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от +1 °С до +35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.
- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.
- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Знаки безопасности



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка



Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания



Риск возникновения пожара



Двойная изоляция токоведущих частей



Опасность поражения электрическим током



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Предупреждение для пользователя

ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка.

Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

Правила безопасности

Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.

Общие требования охраны труда

- К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
- Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- Станочник должен:
 - знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;
 - уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;
 - знать требования, предъявляемые к режущему инструменту и правильные способы его заточки и установки;

— знать и соблюдать режимы резания на данном станке.

- Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, спецобувь, головной убор и средства защиты органов слуха.
- Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен слепить глаза станочника.
- Для замены режущего инструмента, приспособлений и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).
- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

- Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.
- Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.
- При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесностружечная пыль, возникающая при обработке некоторых пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).
- Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:
 - в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);
 - в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;
 - в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления.
- При выполнении пильной операции на данном станке следует проверить правильность установки и крепления пильного диска и убедиться:
 - в правильности и остроте его заточки;
 - пильный диск не должен иметь механических повреждений. Твердосплавные пластинки припаянные к зубьям пильного диска не должны иметь трещин и сколов и других дефектов;
 - в наличии режущей твердосплавной пластинки на каждом зубе пильного диска. Не разрешается эксплуатация станка при отсутствии хотя бы одной режущей твердосплавной пластинки на зубе пильного диска;

Сведения о действиях при обнаружении неисправности

Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности станка

- При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 4 «Неисправности станка и методы их устранения».
- При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.
- **Уважаемый покупатель!** Актуальный список адресов сервисных центров, обслуживающих изделия торговой марки Кратон, находится на сайте компании «www.kraton.ru».

Рекомендации пользователю

- Электропривод станка должен быть немедленно отключен от сети в случаях:
 - появления дыма или огня из электродвигателя или его пускорегулирующей аппаратуры;
 - появлении сильной вибрации, угрожающей целостности электродвигателя и станка;
 - недопустимо резкого нагрева подшипников станка;
 - резкого снижения скорости вращения вала электродвигателя, сопровождающегося его быстрым нагревом.
- Работать на неисправном станке категорически воспрещается.

- в исправности защитного кожуха пильного диска и в правильной установке расклинивающего ножа;
- в отсутствии торцового и радиального биения пильного диска;
- кратковременным включением станка проверить направление вращения пильного диска. Пильный диск должен вращаться навстречу заготовке, подаваемой по пильному столу.

Требования охраны труда во время работы

- Осмотр и замену режущего инструмента, очистку, регулировку, смазку станка, закрепление ограждений следует производить только после выключения станка и при его полной остановке.
- На данном станке не разрешается работать в перчатках или рукавицах.
- Перед включением станка на пиление деревянных заготовок следует убедиться, что его пуск не угрожает опасностью Вам или кому-либо.
- Начинать пиление деревянных заготовок следует только при установившейся частоте вращения пильного диска.
- Подачу деревянной заготовки (пиломатериала) на пильный диск следует производить плавно, без рывков, не допуская ударов по древесине.
- Извлекать застрявшие заготовки, производить ручную уборку обрезков и опилок с пильного стола следует только после полной остановки пильного диска с помощью специального крючка и щетки.

• ЗАПРЕЩЕНО!

- тормозить пильный диск, нажимая каким-либо предметом на поверхность диска или режущих зубьев;
- находиться в зоне возможного выброса разрезаемого пиломатериала от пильного диска работающего станка;
- производить визуальный осмотр, просовывать руки под защитный кожух пильного диска работающего станка;
- распиливать одновременно несколько досок без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к упору и пильному столу;
 - при подаче бруса (доски) на пиление в станок становиться против его торца;
- пилить на станке обледенелые доски;
- открывать и снимать защитное ограждение пильного диска во время работы станка.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

- Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.
- Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии.

- Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.
- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего станка.
- Исключите попадание влаги на электрические соединения и электродвигатель станка.
- Не выключайте станок из розетки электросети, выдергивая шнур питания непосредственно за электрокабель. Используйте для этой цели штепсельную вилку кабеля электропитания.
- Недопустимо использовать станок с поврежденным кабелем электропитания или другими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.
- Кабель электропитания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.
- Не прикасайтесь к штепсельной вилке кабеля электропитания станка мокрыми руками.
- **ПОМНИТЕ!** Маломощные или поврежденные удлинительные кабели электропитания могут стать причиной пожара или поражения электрическим током.
- Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети. Произведите замену поврежденных, вышедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.
- При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).
- Перед использованием станка полностью размотайте шнур питания.
- Используйте только оригинальные и рекомендованные комплектующие запасные части.
- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.
- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки электросети.
- Контролируйте исправность деталей станка и надежность соединений подвижных деталей. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

Неисправности и методы их устранения

Таблица 4 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании. Появляются следы прижогов на заготовке. При продольном пилении электродвигатель останавливается.	1. Скорость подачи заготовки слишком высокая. 2. Продольный упор расположен не параллельно пильному диску. 3. Расклинивающий нож неправильно отрегулирован. 4. Между заготовкой и продольным упором накопились опилки. 5. Покороблена заготовка	1. Уменьшить скорость подачи заготовки. 2. Отрегулировать положение продольного упора относительно пильного диска. 3. Отрегулировать положение расклинивающего ножа относительно пильного диска. 4. Остановить станок и очистить поверхности пильных столов. 5. Установить заготовку вогнутой стороной вниз и осуществлять ее подачу с минимальной скоростью.
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
Электродвигатель перегревается и отключается.	1. Перегрузка станка. 2. Засорились стружкой внутренние полости электродвигателя.	1. Уменьшить подачу при пилении заготовки. 2. Продуть электродвигатель через вентиляционную решетку.
Электродвигатель работает в режиме номинальных оборотов, пильный диск при пилении останавливается.	1. Затупились режущие зубья пильного диска. 2. Ослабло крепление пильного диска.	1. Заточить режущие зубья пильного диска. 2. Затянуть крепление пильного диска.

Утилизация

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.

Утилизация

- Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.
- Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.
- Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.

Защита окружающей среды

- Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять деревья, используемые для изготовления бумаги.

- Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь его полной остановки и отключите кабель электропитания от электросети.

Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с этим станком только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед первым применением станка обратите Ваше внимание на:
 - правильность сборки и надежность установки станка;
 - исправность и подвижность защитного кожуха и расклинивающего ножа;
 - исправность механизмов наклонной установки и подъема пильного диска станка.
- Не включайте и не выключайте станок, если заготовка вплотную прижата к режущему инструменту — это может привести к травме или поломке инструмента. Отведите заготовку от режущего инструмента.
- Не используйте для обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.
- Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.
- При обработке заготовки большой длины используйте дополнительные опоры для поддержки ее незакрепленных концов. Занимайте позицию сбоку от линии подачи заготовки на режущий инструмент. Тем самым, Вы избежите травм при возможной отдаче заготовки от режущего инструмента.
- Измерения обработанной заготовки производите измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.) вне станка (на рабочем столе, верстаке). Измерения заготовки, уложенной на пильный стол станка, допускается производить только при его выключении и полной остановке пильного диска.
- Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки станка или порчи заготовки увеличивается, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.
- **ВНИМАНИЕ!** Не используйте данный станок для обработки заготовок, изготовленных из любых металлов и их сплавов — это может привести к Вашей травме и повреждению станка.
- При пилении крупногабаритных древесных плит или длинных досок следует закрепить станок с помощью струбцин к опорной поверхности.
- **ВНИМАНИЕ!** Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на расположенных на станке наклейках.
- Держите руки вне области резания пильного диска. Никогда не пилите заготовку, удерживая ее руками навесу.

- Никогда не касайтесь руками вращающегося пильного диска и убедитесь, в том, что силовой узел с электродвигателем правильно заблокирован и не перемещается во время работы. Необходимо также убедиться, что силовой узел надежно зафиксирован под необходимым углом наклона пильного диска.
- Обрабатываемую заготовку постоянно прижимайте к поверхности рабочего пильного стола толкателем, чтобы она не могла качаться или вращаться. Под заготовкой не должны скапливаться опилки.
- Предпринимайте меры для того, чтобы заготовка не могла произвольно сдвинуться с места после пиления (например, за счет того, что она не всей плоскостью прилегает к поверхности рабочего стола), и обрезки досок сразу же удалялись от пильного диска. В противном случае, обрезки досок могут быть захвачены пильным диском и с силой выброшены в сторону станочника. Не разрезайте одновременно несколько заготовок.
- Особенно внимательными будьте при пилении больших, очень маленьких или неудобных заготовок.
- Используйте дополнительные опорные поверхности (удлинители стола или дополнительные опоры) при пилении длинных заготовок, которые, по завершению пиления, могут опрокинуться с рабочего пильного стола.
- Не пилите этим станком заготовки, которые настолько малы, что Вы не можете их надежно удерживать.
- При пилении профилированных заготовок сделайте так, чтобы заготовка не могла сползти и заклинить пильный диск. Профилированная заготовка должна укладываться на рабочий пильный стол своей плоской поверхностью или удерживаться специальным приспособлением, которое исключает возможность качания, опрокидывания или соскальзывания заготовки во время обработки.
- Не применяйте несертифицированные пильные диски, никогда не устанавливайте абразивные круги или иные, несоответствующие назначению станка съемные рабочие режущие инструменты — это может стать причиной тяжелой травмы.
- При продольном пилении, торец заготовки, к которой применяется толкатель, должен быть перпендикулярен продольному упору, чтобы давление подачи, прилагаемое к заготовке, не стало причиной падения заготовки или отдачи.
- При продольном пилении узких заготовок (расстояние между пильным диском и продольным упором менее 120 мм), заготовка должна быть прижата к рабочему столу и к продольному упору толкателем.
- Избегайте неудобных положений рук, так как при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с пильным диском.
- Отдача происходит во время работы с продольным упором, когда часть или вся заготовка резко отбрасывается назад в сторону станочника. Отдачу и возможные травмы можно предотвратить, если:
 - сохранять положение продольного упора параллельно режущему лезвию пильного диска;
 - всегда пилить заготовки пильным диском с заточенными режущими зубьями;

- После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка.
- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:
 - очистить станок и обдуть его сжатым воздухом;
 - снять все ограждения и кожухи станка и протереть их изнутри;
 - протереть винтовые передачи и внутреннюю камеру станка от налипшей пыли и грязи.

Транспортирование и правила хранения

Транспортирование

- Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и крепление упакованного станка, и его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта. лами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Правила хранения

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
 - отключить его от электропитания и свернуть кабель электропитания;
 - очистить станок от древесной стружки и пыли;
 - снять режущий инструмент для отдельного хранения;
 - продуть станок и электродвигатель сжатым воздухом;
 - смазать индустриальным машинным маслом винтовые пары и металлические поверхности, не имеющие лакокрасочного покрытия;
 - снять дополнительный пильный стол станка;
 - рабочий пильный стол станка накрыть промасленной бумагой.
- Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °C и не выше +40 °C при относительной влажности воздуха не выше 80 %.

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от древесной стружки и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару.

• Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;
- проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;
- проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);
- проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии);
- проверять пыльный стол, механизмы подъема и наклона силового узла станка на отсутствие механических повреждений;
- очищать от стружки и древесной пыли электродвигатель и станок;
- периодически производить смазку шарнирных соединений, винтовых пар и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;
- пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола путем посыпания древесными опилками с последующим удалением;
- проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных кожухов и ограждений, крышек и приспособлений станка;
- перед началом работы всегда проверять надежность закрепления пыльного диска и в случае необходимости производить дополнительную затяжку и регулировку.

• Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осаждения древесной стружки и пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью дополнительный и рабочий пыльные столы.

• Перед началом работы необходимо проверять исправность кабеля электропитания с вилкой и электровыключателей станка.

— не снимать продольный упор, расклинивающий нож и содержать их в рабочем состоянии. Расклинивающий нож должен быть совмещен с линией зубьев пыльного диска станка;

— не отпускать заготовку, пока пыльный диск станка не прошел полностью заготовку;

— не использовать погнутые или покоробленные заготовки, не имеющие ровной кромки, которая могла бы перемещаться по продольному упору.

• При пилении материала необходимо помнить о наибольшей глубине пропила.

• Во время работы на станке:

— прежде чем произвести первый разрез, дайте станку поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура электропитания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

• Не стойте сами и не позволяйте никому стоять на линии потенциальной отдачи заготовки.

• Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования продольного упора или углового упора для косого и поперечного пиления.

• Никогда не используйте продольный упор при поперечном пилении или угловой упор для косого и поперечного пиления при продольном пилении. Никогда не используйте продольный упор как стопор длины заготовки. Никогда не держите руками отпиливаемую часть заготовки, если пыльный диск вращается.

• Если пыльный диск застрял в заготовке, выключите станок и освободите его из заготовки. Проверьте, правильно ли установлен расклинивающий нож относительно пыльного диска. При продольном пилении убедитесь, что продольный упор параллелен пыльному диску станка.

• Соблюдайте особую осторожность при работе с искривленной деревянной заготовкой —она может подскочить на столе и зажать пыльный диск.

• Никогда не пилите круглые (цилиндрические) заготовки. Заготовка должна иметь как минимум одну плоскую опорную поверхность, для чего ее необходимо подвергнуть обработке на фуговальном станке.

Подключение станка к источнику электропитания

Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.

ВНИМАНИЕ! Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте кабель электропитания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

• **ВНИМАНИЕ!** Электрооборудование станка имеет двойную изоляцию, что допускает его подключение к электрической питающей сети без заземляющего провода и исключает возможность поражения пользователя электрическим током при повреждении основной изоляции.

Электрические соединения и требования к кабелю электропитания

- Запрещается переделывать штепсельную вилку кабеля электропитания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.
- Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
- При повреждении кабеля электропитания его необходимо заменить. Замену кабеля электропитания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.
- При повреждении кабеля электропитания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать установки станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

Требования к электродвигателю

- **ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения электродвигателя, регулярно очищайте его ребра от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.
- Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.
- Отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.
- Колебания напряжения электросети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.

выполняться с применением толкающего бруска, который изготавливается самостоятельно из твердых пород древесины.

• **ВНИМАНИЕ!** Необходимо оставлять обрезки досок на рабочем пильном столе до полной остановки пильного диска.

Виды операций пиления на данном станке

Поперечное пиление

- Поперечное пиление — это пиление заготовки поперек волокон древесины под углом 90° . При пилении вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 и рабочий пильный стол 9 образуют между собой угол 90° . При поперечном пилении используется угловой упор 5.

Наклонное поперечное пиление

- Наклонное поперечное пиление аналогично поперечному пилению, но при этом вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 может устанавливаться на угол от 0° до 45° .

Комбинированное пиление

- Выполняется с применением углового упора 5 и является комбинацией поперечного пиления и наклонного поперечного пиления. Пиление заготовки производится поперек волокон древесины под углом отличным от 90° .

Продольное пиление

- Продольное пиление — это пиление заготовки вдоль волокон древесины. При продольном пилении вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 и рабочий пильный стол 9 образуют между собой угол 90° . При продольном пилении используется продольный упор 7.

Наклонное продольное пиление

- Наклонное продольное пиление аналогично продольному пилению, но при этом вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 может устанавливаться на угол от 0° до 45° по отношению к рабочему пильному столу 9.

Работа на станке

Успешное пиление деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования круглопильного станка и выбранной скорости подачи заготовки. Предпосылкой для получения качественных деревянных деталей после пиления является: полностью исправный и заточенный пильный диск и надежное закрепление силового узла с пильным диском в выбранном положении и угле наклона; надежного закрепление дополнительного пильного стола, продольного и углового упоров, защитных крышек и кожухов.

Общие сведения и требования

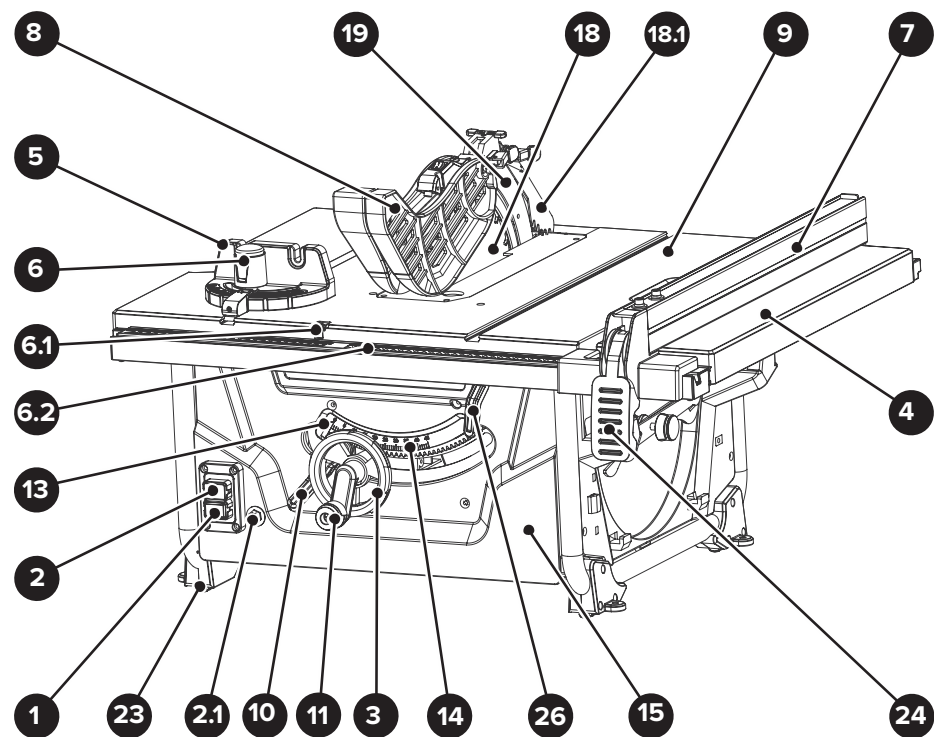
- Пиление (распиливание) — это дереворежущая технологическая операция со снятием стружки. При пилении распиливают заготовки в форме отрезков досок, брусьев или брусков, имеющих хотя бы одну плоскую базу. Пиление осуществляют вдоль волокон древесины (продольное пиление) или поперек волокон древесины (поперечное пиление).
- Для пиления необходимо использовать подготовленный и просушенный пиломатериал, геометрические размеры и состояние поставки которого позволяют выполнять обработку на пильном столе данного станка.
- Подача заготовки осуществляется вручную с помощью толкателя (входит в комплектацию станка). При пилении толкатель должен обеспечивать надежный прижим заготовки к рабочему пильному столу 9 и продольному упору 7 (угловому упору 5).
- **ВНИМАНИЕ!** Работа на станке без защитного кожуха 8 и расклинивающего ножа 19 (см. рис. 1) категорически запрещена. В связи с тем, что подача заготовки при пилении производится вручную, соблюдайте особую осторожность. Пальцы рук должны находиться на достаточно безопасном расстоянии от вращающегося пильного диска 18. Особую осторожность следует проявлять при пилении тонких и коротких заготовок в процессе работы и в момент выхода заготовки из-под вращающегося пильного диска 18.
- При пилении не превышайте установленную максимальную глубину распила (см. раздел «Основные технические данные»).
- Если руки станочника приближаются к пильному диску ближе чем на 130 мм, то необходимо всегда использовать толкатель, или толкающий брусок для подачи заготовки к пильному диску. Необходимо всегда проталкивать обрабатываемую заготовку до конца расклинивающего ножа.
- **ВНИМАНИЕ!** Распиливание очень узких деталей шириной менее 30 мм должно

- Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.
- Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электроразъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.
- При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.
- **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.
- Приведенные в таблице 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

Таблица 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы медных проводов удлинительного кабеля, мм ²
до 10	220	1,5
до 20		2,5

Устройство станка



1. Кнопка остановки
2. Кнопка включения
- 2.1 Кнопка термозащиты
3. Колесо механизма наклона силового узла
4. Дополнительный пильный стол
5. Упор угловой
6. Рукоятка углового упора
- 6.1 Указатель
- 6.2 Линейка
7. Продольный упор
8. Защитный кожух
9. Рабочий пильный стол
10. Рычаг блокировочный (наклона/подъема пильного диска)

11. Рукоятка механизма подъема силового узла
13. Указатель
14. Угломерная шкала
15. Корпус станка
18. Пильный диск
- 18.1 Защелка (2 шт.)
19. Расклинивающий нож
23. Опора (4 шт.)
24. Фиксатор продольного упора
26. Рычаг блокировки дополнительного пильного стола

Рисунок 1 — Общий вид станка

соответствии с предполагаемой шириной распиливаемой заготовки. При этом ориентируйтесь на показания указателя 6.1 встроенной линейки 6.2 рабочего пильного стола 9. Надежно закрепите его с помощью фиксатора 24.

- Ослабьте рычаг блокировочный 10, и, вращая рукоятку механизма подъема 11, установите пильный диск 18 в необходимое положение равное высоте распиливаемой заготовки.
- Вращая колесо 3, и ориентируясь на показания угломерной шкалы 14 по указателю 13, установите силовой узел с пильным диском 18 в вертикальное положение. Затяните рычаг блокировочный 10.

Проверка работы станка и пробный пуск

- Приведите автоматический выключатель на электрическом распределительном щите во включенное состояние.
- При необходимости, используя патрубок в нижней части станка, подключите станок к промышленному пылесосу.
- Уберите со станка слесарные инструменты и заготовки и подключите вилку кабеля электропитания к розетке электрической питающей сети. С помощью кнопки 2 включите станок.
- В течение 2–3 минут дайте станку поработать на холостом ходу. При пробном пуске не стойте в плоскости вращения пильного диска 18. Убедитесь визуально в отсутствии торцового и радиального биения пильного диска 18.
- При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, перегрева и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.
- Остановите станок кнопкой 1 и дождитесь полной остановки пильного диска 18. Внимательно осмотрите станок, и если пробный пуск станка показал его нормальное техническое состояние, то можно приступать к работе с ним.
- Выполнение деревообрабатывающих операций при включении станка в работу следует начинать только после того, как скорость вращения вала электродвигателя и пильного диска достигнет номинальной. Для этого станок должен поработать без нагрузки в течение 2–3 минут, при этом станочник должен убедиться, что выполнены все требования основных и дополнительных правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступать к работе.
- Подача заготовки к пильному диску осуществляется вручную усилием станочника с помощью толкателей. Поэтому станочник должен учитывать твердость и влажность обрабатываемого пиломатериала, степень заточенности режущих зубьев пильного диска и режимы резания (глубина и скорость резания, величина подачи).
- Подачу заготовки к пильному диску следует осуществлять плавно, равномерно и без рывков. Любая остановка при подаче заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки.

- С помощью чистой, мягкой тряпки очистите посадочную шейку фланца, и резьбовой конец шпинделя от пыли и следов масла и внимательно осмотрите их. На посадочной шейке фланца и резьбовом конце шпинделя не должно быть следов износа и отсутствовать механические повреждения.
- Возьмите новый сертифицированный пильный диск с соответствующими размерами, очистите его от консервационной смазки и внимательно осмотрите его. Пильный диск 18 не должен иметь механических повреждений. Твердосплавные пластинки, припаянные к зубьям пильного диска, не должны иметь трещин и сколов. Далее наденьте его на посадочную шейку фланца. На шпиндель установите фланец наружный.
- Удерживая пильный диск 18, закрутите от руки гайку, и с помощью гаечного ключа надежно затяните ее.
- При установке пильного диска 18 соблюдайте правильную ориентацию его режущих зубьев в соответствии с маркировкой, нанесенной на нем и на защитном кожухе 8.
- Не допускайте ударов по твердосплавным пластинкам пильного диска — это может привести к их поломке. Не применяйте пильные диски с дефектными твердосплавными пластинками.
- Проверьте и при необходимости отрегулируйте положение расклинивающего ножа 19 относительно пильного диска 18. Для регулирования положения расклинивающего ножа 19 используйте винты, которыми он крепится к элементам силового узла станка.
- После регулирования плоскости расклинивающего ножа 19 и пильного диска 18 должны совпадать. Зазор между режущими зубьями пильного диска 18 и дугой внутреннего радиуса расклинивающего ножа 19 должен составлять от 3 до 5 мм.
- С помощью винта, которым крепится защитный кожух 8, отрегулируйте его «раскрываемость». При нажатии на его лежащий нижний конец деревянной заготовки, кожух защитный 8 должен открыться и пропустить заготовку к пильному диску 18.
- При определенной наработке станка происходит естественное притупление зубьев пильного диска 18, что существенно сказывается на качестве выполняемой работы. Поэтому необходимо снять пильный диск 18 для его замены и заточки.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Не пытайтесь самостоятельно производить заточку пильного диска, т.к. не имея специального оборудования и соответствующих навыков, Вы можете нарушить его центровку и балансировку, что непременно приведет к его преждевременной поломке и возможно к поломке самого станка. При необходимости пользуйтесь услугами сервисных центров или специализированных мастерских.

Установка упоров. Регулировка положения силового узла

- Установите на штатное место угловой упор 5 и надежно закрепите его с помощью рукоятки 6.,
- Установите на штатное место продольный упор 7 и произведите его настройку в

Устройство и принцип работы станка

- Устройство станка представлено на рисунке 1. Рисунок в настоящей инструкции приведен для ознакомления пользователя с правилами безопасной эксплуатации станка, и может не отражать некоторые особенности его конструкции.
- В корпусе станка 15 смонтированы: силовой узел, состоящий из электродвигателя с закрепленным на его валу пильным диском 18 и других элементов, рабочий пильный стол 9, механизмы наклона и подъема силового узла и другие узлы станка. Корпус станка 15 снабжен опорами 23.
- Механизм подъема силового узла управляется при помощи рукоятки 11. При вращении рукоятки 11 происходит подъем (опускание) силового узла и соответственно пильного диска 18 относительно рабочего пильного стола 9. Величину подъема пильного диска 18 относительно рабочего пильного стола 9 контролируют по мерной шкале, нанесенной на расклинивающем ноже 19. Рабочий стол 9 снабжен линейкой 6.2 с указателем 6.1, что облегчает процесс наладки и настройки станка.
- Механизм наклона силового узла управляется при помощи колеса 3. При вращении колеса 3 происходит наклон силового узла и соответственно пильного диска 18 относительно рабочего пильного стола 9. Угол наклона пильного диска 18 контролируют по угломерной шкале 14 и указателю 13.
- Стопорение силового узла в выбранном положении, и под выбранным углом наклона осуществляют при помощи рычага блокировочного 10. Рабочий пильный стол 9 с закрепленными на нем продольным упором 7 и угловым упором 5, предназначен для удержания и направления заготовки в процессе пиления. Стопорение продольного упора 7 в необходимом положении осуществляют с помощью фиксатора 24.
- Угловой упор 5 имеет угломерную шкалу и указатель, с помощью которых производится его настройка на необходимый угол пиления заготовки. Стопорение углового упора 5 в необходимом положении выполняют с помощью рукоятки 6.
- Конструкцией станка предусмотрена возможность увеличения площади рабочего пильного стола 9 путем выдвижения дополнительного пильного стола 4. Дополнительный пильный стол 4 фиксируется в необходимом положении с помощью рычага 26.
- Основная масса древесностружечной пыли при пилении скапливается в нижней части внутренней камеры станка, и удаляется путем присоединения промышленного пылесоса к специальному патрубку.
- Электроэнергия к станку подводится кабелем электропитания с вилкой. Кнопки 1 и 2 предназначены для управления (остановка и пуск) электродвигателем станка. Процесс пиления деревянной заготовки вручную подаваемой по рабочему пильному столу 9 осуществляется режущими зубьями вращающегося пильного диска 18. Кожух защитный 8 и защелки 18.1 являются предохранительными устройствами. Кожух защитный 8 защищает станочника от травм и от случайного соприкосновения с пильным диском 18. Расклинивающий нож 19 и защелки 18.1 предотвращают отдачу и заклинивание заготовки при пилении.

- От электродвигателя крутящий момент передается на шпиндель, на котором закреплён пыльный диск 18. Для защиты от перегрузок, в станке предусмотрено реле термозащиты, которое управляется при помощи кнопки 2.1.
- Процесс пиления деревянной заготовки подаваемой по рабочему пыльному столу 9 осуществляется режущими зубьями вращающегося пыльного диска 18.
- Подача на пыльный диск 18 и прижатие деревянной заготовки к рабочему пыльному столу 9, продольному упору 7 или угловому упору 5 осуществляется вручную усилием станочника.

Подготовка к работе

ВНИМАНИЕ! Перед пробным пуском необходимо убедиться в том, что: на станке установлены все защитные кожухи и крышки; на рабочем и дополнительном пыльных столах нет обрезков досок и посторонних предметов; силовой узел станка с закрепленным на нем пыльным диском зафиксирован с помощью рукояток-фиксаторов; свободному вращению пыльного диска ничто не препятствует. Сравните технические данные станка с данными электрической сети в том помещении, где станок будет эксплуатироваться. Напряжение и частота тока в электрической сети должны соответствовать техническим данным станка. Никогда не включайте станок если заготовка вплотную подведена к пыльному диску и не выключайте его не завершив процесс пиления.

Распаковка и подготовка рабочего места

- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя.
- Разберите коробку, в который упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.
- **ВНИМАНИЕ!** При транспортировании и перемещении запрещено передвигать и кантовать станок подручными средствами (лом и т.д.).
- Удалите чистой, сухой салфеткой консервационную смазку с неокрашенных металлических поверхностей станка.
- Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения пиломатериалов и

заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением и промышленным пылесосом для сбора древесной стружки и пыли.

- Предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью (рабочий стол или верстак). Высота расположения станка от уровня пола должна соответствовать действующим эргономическим нормам.
- Произведите в соответствии со схемой сборки и рисунками настоящей инструкции сборку станка.
- Выполните установку станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.
- Проверьте по уровню положение рабочего пыльного стола в горизонтальной плоскости и при необходимости выполните регулировку положения станка.
- Подключите станок к электрической питающей линии с заземляющим проводом. Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок, на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 25 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должны соответствовать техническим данным станка.
- На станке установлено реле термозащиты от перегрева при длительной работе на предельных режимах. Реле термозащиты управляется при помощи кнопки термопредохранителя 2.1 (см. рисунок 1). При перегрузке станка срабатывает реле термозащиты, и кнопка термопредохранителя 2.1 выдвигается вперед. При срабатывании реле термозащиты нельзя включать станок и необходимо дождаться, пока не произойдет полное естественное охлаждение корпуса электродвигателя до температуры окружающего воздуха. Для восстановления цепи электропитания, после выяснения и устранения причин перегрузки станка, необходимо нажать на кнопку термопредохранителя 2.1, тем самым вернуть ее в исходное положение.
- **ВНИМАНИЕ!** Перед включением станка в сеть кнопка термопредохранителя 2.1 всегда должна находиться в исходном положении.

Установка пыльного диска

- **ВНИМАНИЕ!** Перед установкой пыльного диска, сборкой или наладкой, обязательно отсоедините станок от электрической питающей сети. Регулярно проверяйте, чтобы зубья пыльного диска были заточены и не имели дефектов. Во избежание травм все действия с пыльным диском выполняйте в защитных перчатках.
- Обеспечьте доступ к пыльному диску 18. Вращая рукоятку 11, приведите силовой узел с пыльным диском 18 в крайнее нижнее положение.
- Удерживая пыльный диск 18, с помощью гаечного ключа отверните гайку, и снимите ее. Далее снимите фланец наружный и пыльный диск 18.