

JET

JTAS-10	Циркулярная пила
<p>GB Operating Instructions</p> <p>D Gebrauchsanleitung</p> <p>F Mode d'emploi</p> <p>RUS ✓ Инструкция по эксплуатации</p>	

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04

Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04

Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31

Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Гарантийные обязательства JET

Гарантийный срок 2 (два) года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

Нельзя пилить изделия из металла.

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

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

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

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3х1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 4х1,5мм² (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

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

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

Спецификация

Арт. № 708680-RU

Выходная мощность.....	(380В)	4,0 кВт S1
Потребляемая мощность	(380В)	5,2 кВт S6
Диаметр диска	250 мм	
Диаметр посадочный	30мм	
Частота вращения пильного диска.....	4300об/мин	
Диапазон наклона пильного диска.....	0'-45' влево	
Максимальная высота пропила 0/45	76/54мм	
Ширина распила слева	330мм	
Высота стола.....	860мм	
Размеры стола (с расширением).....	739x1072мм	
Размеры стола (без расширения).....	739x508мм	
Расширение стола (2шт.)	739x254мм	
Диаметр вытяжного штуцера.....	100мм	
Габаритные размеры (ДхШхВ).....	860x1270x1040мм	
Масса	195кг	

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства

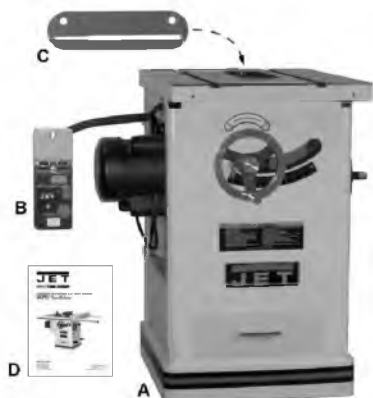
по эксплуатации. Компания Walter Meier оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации без уведомления потребителя.

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

Комплект поставки

Основной контейнер пилы

- 1 Корпус со столом пилы (A)
- 1 Блок Вкл/ Выкл (B)
- 1 Вставка стола (C)
- 1 Инструкция по эксплуатации (D)



Основной контейнер пилы

Расширение стола

Два расширения стола упакованы в отдельные коробки.



Расширения стола

Коробка с боковой крышкой

1 Боковая крышка



Малая Коробка

В коробку вложено

- 1 защитный кожух в сборе (E)
- 1 нож расклинивающий в сборе (F)
- 1 Маховик с ручкой (G)
- 1 Фиксирующая ручка (H)
- 2 Большой крюк (J)



Содержимое малой коробки

1 Малый крючок (K)

1 Толкатель (L)

1 Упор для пиления под углом до 45 градусов (M)

1 27мм ключ для снятия пильного диска (N)

Фурнитура

6 1/4 x 5/8 Болт с цилиндрической головкой (O)

6 1/4 плоская шайба (P)

6 1/4 гровер(Q)



Содержимое пакета

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

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

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

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

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

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

Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Проверьте пильный диск на наличие трещин или отсутствие зубов. Не используйте треснувший или тупой, или с отсутствующими пильными зубами, пильный диск. Убедитесь, что пильный диск надежно зафиксирован фланцем и затянут гайкой.

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

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.

Пильный диск должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.

Избегайте обратного удара заготовки.

Всегда применяйте расклинивающий нож и защитный кожух пильного диска. Расстояние между пильным диском и расклинивающим ножом должно составлять от 2 до 7 мм.

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

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

Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

Поперечные распилы выполняйте только с помощью упора.

Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Обеспечьте хорошее освещение.

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

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

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

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

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

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

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

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

Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

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

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

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

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

Работы по электрике станка должны выполняться только квалифицированными электриками.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

Убедитесь, что станок заземлен.

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

Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали (HSS).

Поврежденные диски немедленно замените.

Изношенный вкладыш стола немедленно замените.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании пилы остаются приведенные ниже опасности.

Опасность ранения свободно вращающимся пильным диском.

Опасность из-за излома пильного диска.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли.

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

Применяйте вытяжные установки!

Опасность удара током, при неправильной прокладке кабеля.

Монтаж

Распаковка

Удалите все содержимое из коробки.

Если при распаковке Вы обнаружите повреждения вследствие транспортировки, не запускайте станок в работу. Немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не выбрасывайте упаковку, пока не соберёте пилу и не проверите, что она работает правильно.

Сравните содержимое контейнера со списком деталей в разделе комплект поставки, и убедитесь, что все детали целы. Об отсутствующих частях, если таковые имеются, Вы должны сразу сообщить Вашему продавцу.

Прочитайте инструкцию полностью для монтажа, технического обслуживания и техники безопасности.

1. Отвинтите пилу от поддона.
2. Аккуратно поставьте пилу с поддона на пол.

Не подключайте пилу к источнику эл.питания, пока сборка станка не завершена! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам! Станок должен быть установлен в помещении с прочным, ровным полом, хорошей вентиляцией и достаточным освещением. Оставьте достаточно места вокруг станка для крепления чугунных расширений стола, направляющих параллельного упора и общего технического обслуживания.

Очистка

Открытые металлические поверхности, такие как чугунный стол и расширения, получили защитное покрытие на заводе. Оно должно быть удалено мягкой тканью, смоченной керосином. Не используйте ацетон, бензин или растворитель для лаков для этой цели. Не используйте растворители на пластмассовых деталях, и не используйте абразивные материалы, потому что они могут поцарапать поверхность.

Утилизируйте упаковку в соответствии с нормами охраны окружающей среды.

Кожух двигателя

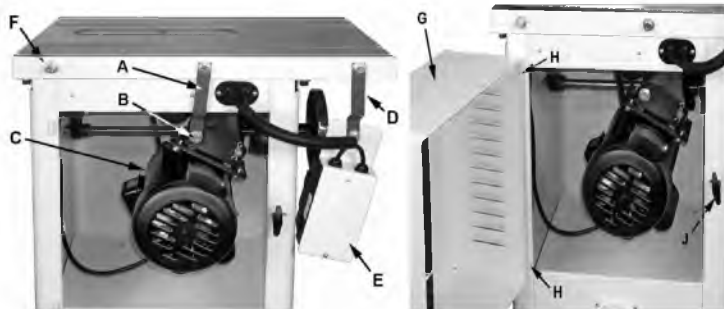


Рис. 1

Рис. 2

Пояснения к рисункам 1 и 2:

- Инструменты: 17мм гаечный ключ, 12 мм гаечный ключ
1. Удалить транспортную пластину (A) между эл. Двигателем (C) и столом.
 2. После того как кронштейн был удален, установить винт (B) обратно на площадку с двигателем. Верхние винты будут использоваться позже для крепления расширения к основному столу.
 3. Удалить транспортный кронштейн (D) переключатель вкл\выкл (E) к столу. Не выбрасывайте кронштейн (D), он будет использоваться для установки коммутатора.
 4. Удалите оставшиеся болт, гровер и плоскую шайбу (F и рис. 5) из края стола.
 5. Установите крышку двигателя (G), совместив штифты (H) на крышке с отверстиями на тумбе.
 6. Закрепите крышку, потянув за защелку (J), закрыв дверцу, и отпустите защелку.

Маховик в сборе

Пояснение к рисунку 3:

Оборудование: (2) Ручка и маховик (C), (2) Фиксирующая ручка (D), (2)

Шпонка (A)

Инструменты: 3 мм шестигранный ключ

Передний маховик (E) устанавливается на заводе.

- Установить боковой маховик (С) следующим образом:
1. Вставить шпонку(А) (прикрепленную к оси) в ось (В) поставить маховик (С) через шпонку на ось.
 2. Затяните винт на корпусе маховика (3 мм шестигранным ключом) крепко удерживая маховик на месте.
 3. Установите фиксирующую ручку (D), в центр маховика вставив в центральное отверстие вала и закрутите резьбу по часовой стрелке.
 4. Установите при необходимости маховик (Е) в том же порядке.



рис. 3

Крюк для упора под углом до 45 градусов и крюки хранения параллельного упора

Пояснение к рисунку 3:

- Оборудование: (1) Небольшой крюк (F), (2) Большой крюк (K), (6) 1/4 "Плоские шайбы (J), (6) 1/4" гроверные шайбы (H), (6) 1/4 x 5/8 винта (G)
- Инструмент: шестигранный ключ 5 мм

Установите небольшой крюк (F) и два больших крюка (K) на стенку тумбы пилы шестью винтами (G), с 1/4 "гроверными шайбами (H) и 1/4 "плоскими шайбами (J). Затяните шестигранным ключом.

Монтаж Расширений основного стола

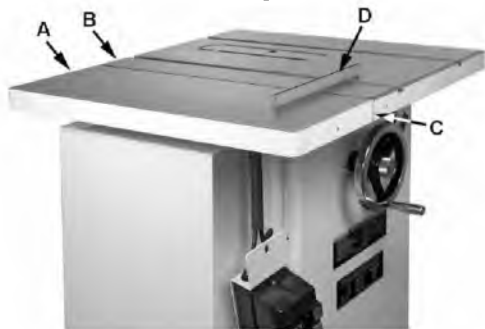


Рис. 4

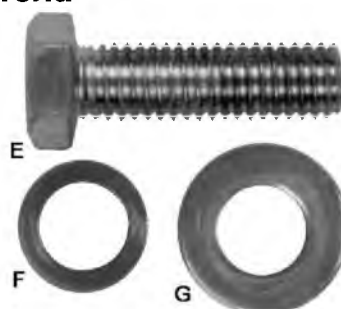


Рис. 5

Пояснения к рис. 4 и 5:

- Оборудование: (6), 7/16 "x1-1/2" шестигранные болты крышки (6) 7/16" Гроверные шайбы, (6) 7/16 "Плоские шайбы и (2) Расширение

- Инструменты: 17мм гаечный ключ, прямой

1. Прикрепите левое расширение (А) к основному столу (В) тремя болтами (Е), с гроверами (F) и плоскими шайбами (G). Не затягивайте расширение, чтобы иметь возможность выравнивать вручную по основному столу.
2. Установите расширение горизонтально, так чтобы передний край с передним краем стола (С) пилы были на одном уровне Затем с помощью линейки, убедитесь, что плоскости находятся на одном уровне.
3. Затяните три крепежных винта расширения .

4. Возьмите крепеж (рис. 5) для правой стороны, а затем приложив правое расширение сделайте все операции в том же порядке.

Установка пильного диска / замена

Внимание! Будьте осторожны при работе с или около острого пильного диска пилы, чтобы избежать травм!

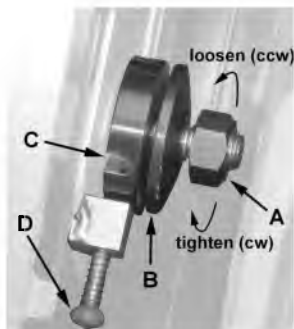


рис. 6

Чтобы установить или заменить пильный диск (см. Рисунок 6):

• Инструменты: 27мм ключ

1. Отключите станок от источника эл.питания.
2. Поднимите пильный диск на полную высоту и установите положение наклона на 0 ° (см. Маховики регулировок на стр. 14).
3. Уберите вставку в столе.
4. Поверните ось, остановив паз (C) напротив штока (D).
5. Нажмите кнопку на штоке блокировки вала (D) в направлении, указанном стрелкой, чтобы шток вошёл в отверстие на оси (C). После этого открутите гайку (A) на оси, ослабив ключом 27 мм, как необходимо.
6. Снимите фланец (B).
7. Установите пильный диск убедившись, что зубья диска в правильном направлении. Если вы не уверены, обратитесь к рисунку 8 для правильной установки пильного диска.
8. Поставьте фланец (B) и закрутите гайку (A).
9. Нажмите кнопку на штоке блокировки вала (D) и затяните гайку (A) гаечным ключом 27 мм.
10. Поставьте пильный диск на необходимую для пиления высоту.

Установка расклинивающего ножа и защиты пильного диска над столом.

Описание

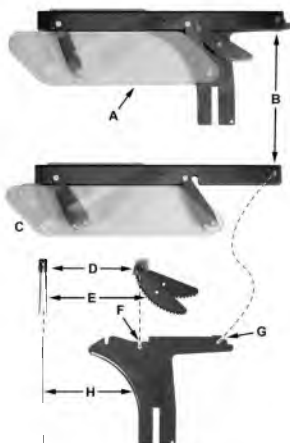


Рис. 7

Показано на рисунке 7:

Полностью в собранном виде расклинивающий нож и защита показан на А. Перед установкой на пилу расклинивающего ножа (Н), анти-отдача собачка (Е) должна быть снята следующим образом:

1. Нажмите и удерживайте клавишу (D) быстрой фиксации на блоке анти-отдачи собачка (E) и поднимите защелку, чтобы вытащить из расклинивающего ножа (H).

Установка

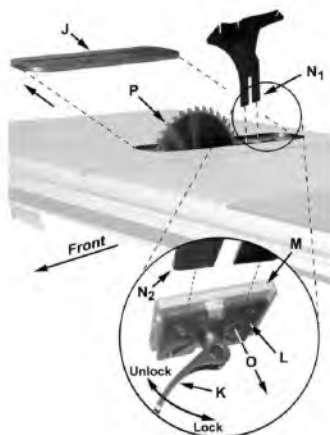


Рис. 8

Показано на рисунке 8:

2. Установите пильный диск под углом 90 градусов к столу и поднимите его на максимальную высоту (см. Маховик подъёма пильного диска на стр. 13).

3. Уберите вставку в столе (J).

4. Расположенный внутри стола и доступный через вставку быстрый зажим с ручкой (K) фиксации (рис. 8 вставка), разместить в положение разблокировки.

5. Накладной зажимной блок (L) имеет пружину (O) и отодвинется от фиксированного блока (M), оставляя зазор.

6. Вставьте нижнюю часть расклинивающего ножа (N1, N2), полностью в зазор между зажимом блоков (L, M), а затем зафиксируйте ручку (K).

7. Поставьте вставку (J) обратно в стол. Пильный диск и расклинивающий нож должен выступать через отверстие во вкладыше.

Возвращаясь к Рисунку 7:

8. Установите анти-отдачу собачка (E), нажав и удерживая кнопку (D) быстро отпустите и вставьте фиксатор на собачку в соответствующий паз (F) на

расклинивающим ноже.

9. Подобным же образом прикрепите кожух (С), нажав и удерживая кнопку (В) быстро отпустите и вставьте фиксатор защиты в соответствующий паз (G) на расклинивающим ноже.

Вы должны понять для себя как каждая часть блокируется в положении. Попытайтесь приподнять в качестве теста каждую деталь, чтобы убедиться, что они надежно фиксируются на месте.

Регулировка

Зажим блоков (L, M., рис. 8) отрегулирован на заводе, регулировка после установки защитного кожуха и расклинивающего ножа не требуется. Тем не менее, правильное положение расклинивающего ножа (стр. 14) является очень важным. Проверьте перед началом работы на столе, и последующей процедурой настройки, если необходимо.

Монтаж направляющих к расширению стола

Расширения выровнены со столом, направляющие и упор для заготовки теперь могут быть установлены на пилу. Обратитесь к инструкции по установке ХАСТА® Упор II / (№ M-708950Z).направляющих, дополнительный деревянный стол расширение.

Установка блока вкл/ выкл

Показано на рисунке 9:

- Оборудование: дополнительная скоба
 - Инструменты: 8 мм шестигранник, 8 мм гаечный ключ
1. Снимите гайку с винта с плоской головкой, что крепит передний стальной уголок(В) к расширению стола слева.
 2. Кронштейн (А) блока вкл/выкл установите на винт, что крепит передний стальной уголок(В), только на внутренней кромке левого расширения.
 3. Затяните гайку, одновременно закрепив блок вкл/выкл и передний стальной уголок(В) к расширению стола.
 4. Ослабьте шестигранным ключом винт(С) крепления стола к тумбе и вставьте открытый паз в дополнительной скобе(Е) на винт (С) и над шайбой (D). После этого затяните винт(С).
 5. Удалите гайки и шайбы (F) с винта в нижней части корпуса пластина на задней панели кронштейна (А) блока вкл/выкл.
 6. Закрепите доп.скобу на пластине гайкой с шайбой.
 7. Выровните положение блока вкл/выкл и затяните все оборудование.

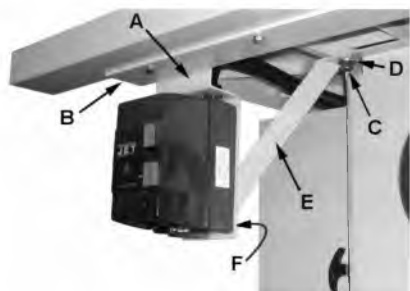


Рис. 9

Электрические соединения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Все электрические соединения должны выполняться квалифицированным электриком!

Несоблюдение этого правила может привести к серьезным травмам!

Циркулярная пила JTAS-10 может иметь следующие эл. двигатель
Напряжение 380В ,3 фазы, потребляемая мощность 6,0 кВт, выходная мощность 4,0 кВт.

Проверьте, чтобы мощность пилы была на месте такой же, как и до любых электрических соединений. Проверьте электрические схемы в детализовке.

Выключатель имеет термозащиту. Если двигатель пилы перегружен, происходит мгновенный разрыв в электрической цепи, то пила выключится. Подождите несколько минут, чтобы пила успела остыть, а затем повторно запустите ее, нажав на кнопку включения.

Регулировки

Регулировка Маховиков

Показано на рисунке 10:

Передний маховик (B) контролирует подъем и понижение пильного диска
Маховик (D) на боковой стороне тумбы управляет наклоном пильного диска.
Пильный диск имеет возможность наклона в лево от 90 ° (вертикально или настройка 0 ° по шкале) до 45 ° .



Рис. 10

Высота подъёма пильного диска

1. Ослабьте рукоятку (A) на переднем маховике (B).
2. Поверните маховик (B) по часовой стрелке, чтобы поднять и против часовой стрелки, чтобы понизить пильный диск.
3. Затяните рукоятку блокировки (A).

Регулировка наклона пильного диска

1. Ослабьте рукоятку (C) маховика (D) на боковой стенке тумбы.
2. Поверните маховик (D) против часовой стрелки для регулировки пильного диска до 45 ° левый наклон. Поворот по часовой стрелке для установки

пильного диска до угла 90 °.

3. После выбора позиции, затяните рукоятку (С).

Настройка вставки стола

Установите винты шестигранным ключом 2,5 мм (рис. 11) для того, чтобы вставка встала ровно с поверхностью стола.

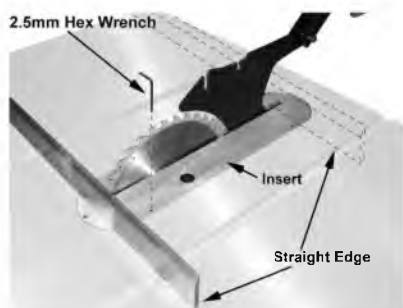


Рис. 11

Упор для пиления по различным углам

Пояснение к рисунку 12:

Установка упора для распиловки под углом

1. Чтобы воспользоваться шкалой, ослабьте стопорную ручку (А, Рис. 12) и поверните корпус угломера (В, Рис. 12) под желаемым углом. Чтобы перемещать угломер за ограничители указателей шкалы до 45° или 90°, поставьте в нижнее положение планку (С, Рис. 12).
2. Отрегулируйте ограничители, поворачивая один из трех регулировочных винтов (D, Рис. 12).

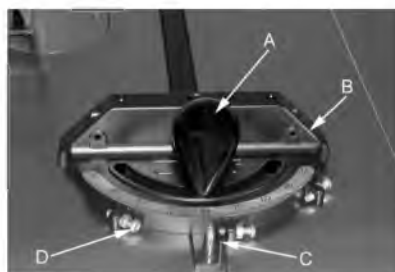


Рис. 12

Примечание: Всегда делайте проверочные распилы. Не полагайтесь только на отметки индикатора угловой шкалы. В стенке упора есть отверстия для закрепления поперечной деревянной или алюминиевой планки.

Регулировка расклинивающего ножа

Боковое выравнивание

Пильный диск и расклинивающего ножа должна располагаться на одной линии (боковое выравнивание) для предотвращения обратной отдачи заготовки. После первой установки пильного диска и бокового выравнивания расклинивающего ножа и установки защитного кожуха дальнейшая регулировка не требуется. Правильность расположения должны быть проверены и скорректированы, если это необходимо, после каждой смены пильного диска.

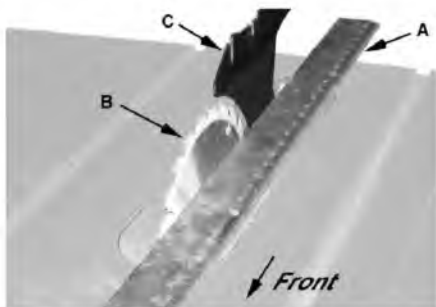


Рис. 13

Проверьте выравнивание следующим образом:

1. Удалите защитный кожух и собачку (С, Е, рис. 7).
2. Поместите линейку (см. рис. 13) на столе, так чтобы край упирался в пильный диск (В, рис 13) и расклинивающий нож (С, рис. 13). Поверните пильный диск так, чтобы верхняя часть зуба пильного диска касалась линейки.

Пильный диск и расклинивающий нож должны быть на одной линии.
Если требуется регулировка:

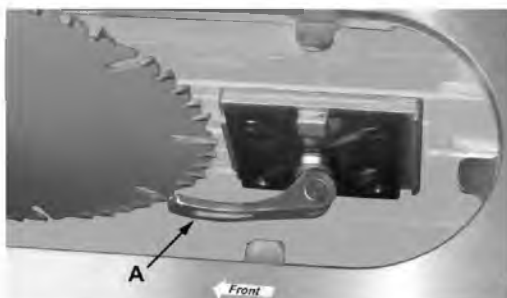


Рис. 14

3. Удалите вставку из стола.
4. Потяните ручку (А см. рис. 14) и снимите расклинивающий нож, делая заметки, в каком направлении расклинивающий нож должен быть подвинут с целью приведения его в параллель с пильным диском.
5. Используя 3 мм шестигранный ключ, крутите любой из четырех установочных винтов (D, Рис. 15) доступных через отверстия, расположенные в углах через плавающий блок зажимов (Е на рис. 15).
6. Если необходимо, повторите описанную выше процедуру.



Рис. 15

Выравнивание пильного диска по Т-образному пазу

Инструменты: 8 мм шестигранный ключ, поверочный угольник, маркер
Выравнивание пильного диска по отношению к столу производится на заводе. После определенного периода использования, а также после перемещения пильного станка в другое место пильный диск может потерять это выравнивание по отношению к столу.

Чтобы проверить и выровнять пильный диск (см. рисунок 16):



Рис. 16



Рис. 17

1. Отсоедините пилу от источника эл.питания.
2. Поднимите защитный кожух в верх на расклинивающем ноже.
3. Выберите зуб на дальней части пильного диска (сзади) и поднимите зуб чуть выше вставки в столе. Отметьте зуб с помощью маркера. Измерьте расстояние от правого края Т-образного паза, используя поверочный угольник. Убедитесь, что измерения по телу пильного диска между зубьями, а не на зубе (рис. 16).
4. Проверните пильный диск вперед, так чтобы отмеченный зуб остановился чуть выше вставки. Измерьте расстояние от правого края Т-образного паза. Эти два измерения должны быть одинаковыми.
5. Если они не совпадают, ослабьте четыре винта (см. рис. 17 А) шестигранным ключом, которые фиксируют стол к тумбе станка. Два из них показаны на рисунке 17.
6. Внесите необходимые изменения и затяните четыре винта, надежно закрепив стол.
7. Проверьте выравнивание еще раз после установки оборудования.

Регулировка ограничителей наклона до 45 ° и 90 °

Ограничители были выставлены на заводе. После определенного периода использования, или, после перемещения пилы в другое место, ограничители больше не могут быть установлены правильно.

Для проверки и настройки ограничителей требуется:

• **Инструменты:** 12мм гаечный ключ, поверочная линейка

1. Отключить станок от источника эл.питания.
2. Поднимите пильный диск на максимальную высоту с помощью маховика.
3. Установите пильный диск под углом 90 градусов к столу, поворачивая маховик наклона лезвия по часовой стрелке до упора.
4. Поместите поверочный угольник на столе против пильного диска и убедитесь, что диск под углом 90 градусов к столу, как показано на рисунке 18. Убедитесь, что торец угольника не касается зуба пильного диска.



Рис. 18

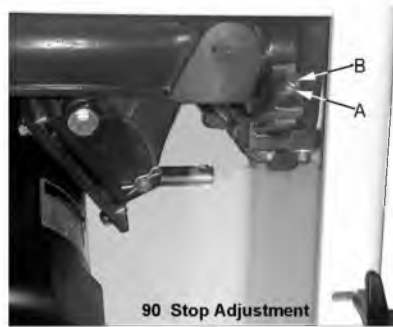


рис. 19

5. Если пильный диск не под углом 90 градусов, откройте крышку двигателя, ослабьте контргайку (A см. рис. 19) и поверните стопорный винт регулировки (B, рис. 19) на передней цапфе во внутрь или наружу. Регулировочный винт следует прекратить вращать на переднем кронштейне цапфы, когда пильный диск находится в 90 ° к столу.

6. Затяните контргайку (A см. рис. 19).

7. Установите пильный диск под углом 45 градусов к столу, поворачивая маховик наклона лезвия против часовой стрелки до упора. Поместите поверочный угольник на столе против ножа. Убедитесь, что торец угольника не касается зуба пильного диска.

8. Если пильный диск не под углом 45 градусов к столу, удалите маховик подъёма/понижения пильного диска. Ослабьте контргайку (A см. рис. 20) и поверните стопорный винт регулировки (B, рис. 20) на передней цапфе во, внутрь или наружу. Регулировочный винт следует прекратить вращать на переднем кронштейне цапфы, когда пильный диск находится под углом 45 ° к столу.

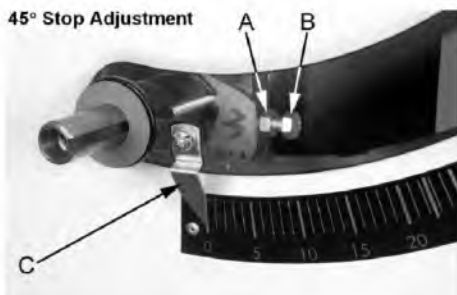


рис. 20

9. Проверьте правильность указателя (C, рис. 20) на угол масштаба и скорректируйте, если это необходимо.

Монтаж и наладка пилы теперь завершена. Убедитесь, что все крепления затянуты. Пила теперь может быть запущена в эксплуатацию.

Замена ремня

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке, станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Несоблюдение этих требований может привести к серьезным травмам!

Регулярно проверяйте состояние основного ремня. При необходимости натяжение ремня нужно отрегулировать или заменить ремень.

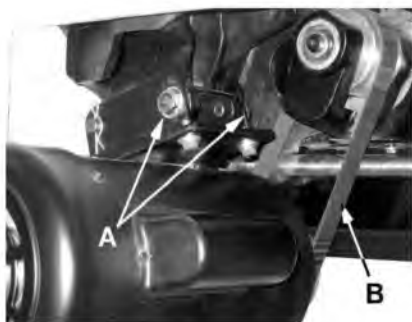


Рис. 21

Показано на рисунке 21:

1. Отключите станок от источника эл.питания,.
2. Понизьте пильный диск до самой нижней точки.
3. Ослабьте два шестигранных болта крепления (А).
4. Возьмитесь за двигатель, поднимите в верх к оси пильного диска
5. Снимите ремень(В). с вала двигателя и шкивов.
6. Замена и натяжение ремня. Массы двигателя обычно достаточно для натяжения ремня. Затяните шестигранные болты (А) крепления эл. Двигателя..
7. Проверьте натяжение ремня после того, как пила была в работе под нагрузкой в течение нескольких часов. Внесите необходимые коррективы.

Техническое обслуживание

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

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

Неисправные защитные устройства должны быть заменены немедленно.

Очистка

Ежедневно:

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

Еженедельно:

- Поверхность стола должна быть чистой от ржавчины, засмола. Нанесите

слой пасты воска на поверхность, чтобы способствовать этому. В качестве альтернативы можно применять белый порошок талька, втирать энергично раз в неделю, это будет заполнять поры литья и образует защиту от влажности. Этот метод обеспечивает гладкость поверхности стола, и пятна ржавчины могут быть легко стерты с поверхности. Важно также то, что тальк не будет окрашивать древесину, как воск.

- Чистите корпус двигателя сжатым воздухом.
- Вытирайте направляющие, по которым движется параллельный упор.

Периодическая:

- Держите в чистоте цапфы внутри корпуса станка.
- Проверяйте чрезмерный люфт в механизме наклона и подъема пильного диска и подрегулируйте по мере необходимости.
- Проверьте натяжение и износ ремня. Отрегулируйте или замените ремень, по необходимости.

Смазка

- смазка червячных передач наклона, и цапф смазкой типа ЛИТОЛ.
- Проверьте все настройки после смазки.

Прочее

Регулярно проверяйте состояние следующих пунктов:

- Крепежные болты
- выключатель
- пильный диск
- защитный кожух

Поиск неисправностей

Неисправность	Возможная Причина	Устранение неисправностей
мотор не работает или остановился	Нет тока. Дефект мотора, выключателя или кабеля. Сработало реле перегрузки	Проверить соединительные провода и предохранитель; Вызвать электрика. Дать мотору остыть и включить снова;
Не делает точные распилы под углом 45 ° или 90 °	Не отрегулированы ограничители Указатель не установлен Упор для распилов под углом до 45 градусов не точен	отрегулировать выставить указатель Отрегулировать упор под углом 45 градусов
Заготовка заклинивается упором	Упор не параллелен пильному диску Заготовка кривая Расклинивающий нож, не выровненный к пильному диску	Переустановите , отрегулируйте параллельный упор Переверните заготовку Уменьшите скорость подачи заготовки,

		необходимо выровнять расклинивающий нож
Плохое качество поверхности распила	слишком большое давление подачи Горелый диск Зубья пильного диска развёрнуты Засмол на столе	Отчистите или замените пильный диск Переверните пильный диск Отмойте поверхность стола
Пильный диск плохо вращается	Ремень ослаб Низкое напряжение в сети Двигатель, не соответствует	Замените ремень Свяжитесь с Вашей энергетической компанией Обратитесь в сервис
Станок сильно вибрирует	Стоит на неровном полу Повреждено пильное полотно Плохие клиновые приводные ремни Изогнутый шкив Электродвигатель не закреплён	Переставить на ровную площадку Замените пильное полотно Замените Клиновые приводные ремни Замените шкив Закрепить , затянуть болты
Неправильный угол пиления	Неправильно выставлены упоры	Проверить угол и отрегулировать
Обратный удар заготовки	Вкладыш стола кривой Расклинивающий нож кривой Отсутствие защитного кожуха Горит пильный диск Отпускаете материал прежде, чем он пройдет весь пильный диск Устройство предотвращения движения заготовки назад забито отходами	Необходимо выровнять вкладыш стола Необходимо выровнять нож установить Замените диск Продвиньте материал полностью через весь диск прежде, чем смотреть работу Почистите или замените устройство предотвращения движения заготовки назад
Пильный диск не поднимается или наклоняется свободно	Опилки и остатки массы в механизме подъема и наклона	Почистить и смазать смазкой

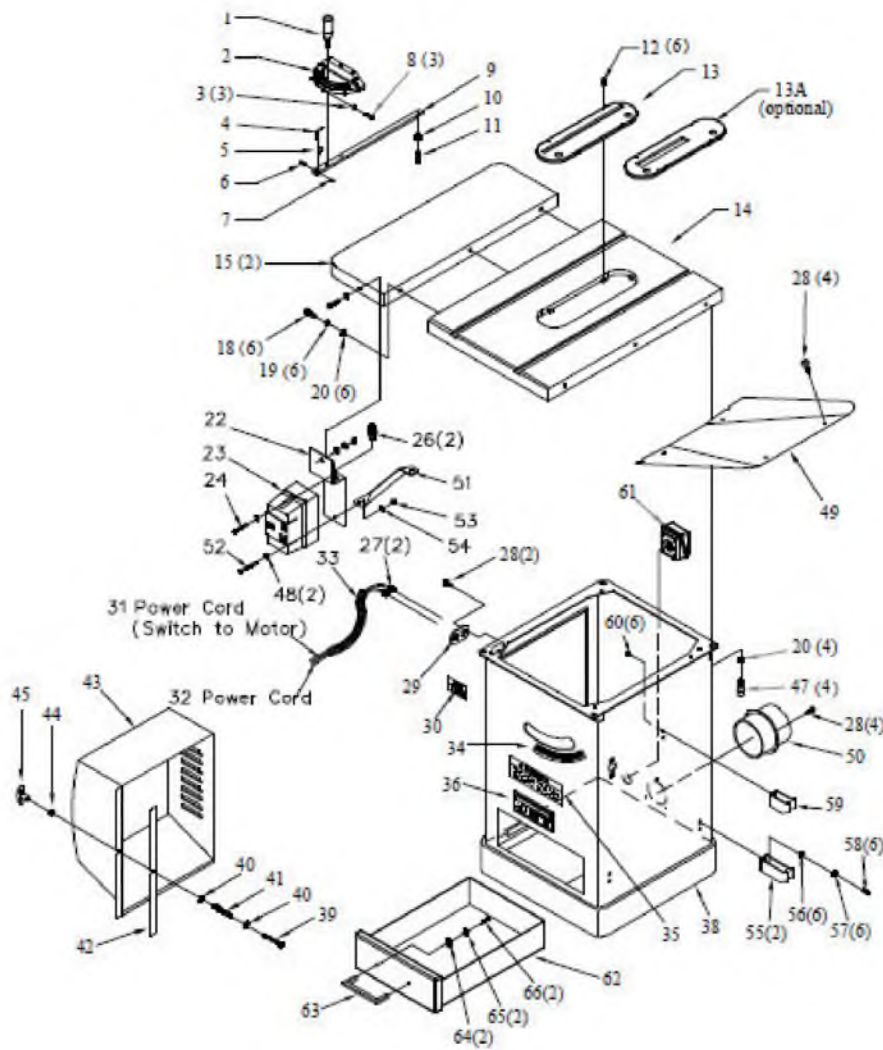
Table & Cabinet Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	JTAS10-1	Lock Knob		1
2	JTAS10-2	Miter Gauge Body		1
3	TS-1540031	Hex Nut	M5	3
4	JTAS10-4	Pointer		1
5	JTAS10-5	Stop Link		1
6	TS-1521011	Socket Set Screw	M4x4	1
7	JTAS10-7	Special Pin	M3x6	1
8	TS-2205201	Hex Cap Screw	M5x20	3
9	JTAS10-9	Guide Bar		1
10	JTAS10-10	Guide Washer		1
11	JTAS10-11	Flat Head Screw	M6x8	1
	JTAS10-MG	Miter Gauge Assembly (#1-11)		1
12	TS-0267041	Socket Set Screw	1/4-20x3/8	6
13	JTAS10L-13N	Table Insert		1
13A	708097	Dado Insert - (Optional Accessory)		1
14	JTAS10L-14WN	Table		1
15	JTAS10L-15WN	Extension Wing		2
18	TS-0061051	Hex Cap Screw	7/16-14x1-1/2	6
19	TS-0720101	Lock Washer	7/16	6
20	TS-0680051	Flat Washer	7/16	10
22	JTAS10-22W	Switch Plate		1
23	JTAS10-23	Magnetic Switch	3HP, 230V, 1 Ph	1
	JTAS10-23A	Magnetic Switch	5HP, 230V, 3 Ph	1
	JTAS10-23B	Magnetic Switch	5HP, 460V, 3 Ph	1
	JTAS12-23	Magnetic Switch *	5HP, 1 Ph, 230V	1
24	TS-081C052	Pan Head Screw	#10-24x3/4	1
26	JTAS10-26	Strain Relief Bushing		2
27	JTAS10-27	Strain Relief Bushing		2
28	JTAS10-28	Tap Screw	M5x10	10
29	JTAS10-29	Cord Plate		1
30	JTAS10L-30N	Identification Plate		1
31	JTAS10DX-31	Power Cord (switch to motor)		1
32	JTAS10DX-32	Power Cord		1
33	JTAS10-33	Power Cord Sleeve		1
34	JTAS10L-34	Tilt Scale		1
35	JTAS10-35	Warning Label		1
36	JTAS10-36	JET Label		1
38	JTAS10L-38WN	Cabinet		1
39	TS-1482101	Hex Cap Screw	M6x50	1
40	TS-0680021	Flat Washer	1/4	2
41	JTAS10-41	Spring		1
42	JTAS10-42	Foam Strip		1
43	JTAS10L-43WN	Motor Cover		1
44	TS-1540021	Nylon Insert Lock Nut	M6	1
45	JTAS10-45	Handle		1
47	TS-0210011	Socket Head Cap Screw	7/16-14x3/4	4
48	TS-0680011	Flat Washer	3/16	2
49	JTAS10L-49WN	Lower Panel		1
50	JTAS10L-50N	Dust Hose Adapter		1
51	JTAS10-52W	Switch Brace Kit **		1
52	TS-081C062	Screw	#10-24x1	1
53	TS-0560071	Hex Nut	#10-24	1
54	TS-0733031	Star Washer	#10	1
55	JTAS10L-55	Hook		2
56	TS-0680021	Flat Washer	1/4	6
57	TS-0720071	Lock Washer	1/4	6

58.....	TS-0207031	Socket Head Cap Screw	1/4-20x5/8	6
59.....	JTAS10L-59	Hook		1
60.....	TS-0561011	Hex Nut	1/4-20	6
61.....	JTAS10L-61	Electrical Box		1
62.....	JTAS10L-62	Drawer		1
63.....	JTAS10L-63	Handle		1
64.....	TS-1550031	Flat Washer	M5	2
65.....	TS-0720051	Lock Washer	#10	2
66.....	TS-081C032	Pan Head Screw	#10-24x1/2	2

* 10" saws with 5HP, 1Ph motor uses these parts.

** Switch Brace kit contains bracket, screw, nut, star washer, and 8mm hex wrench.



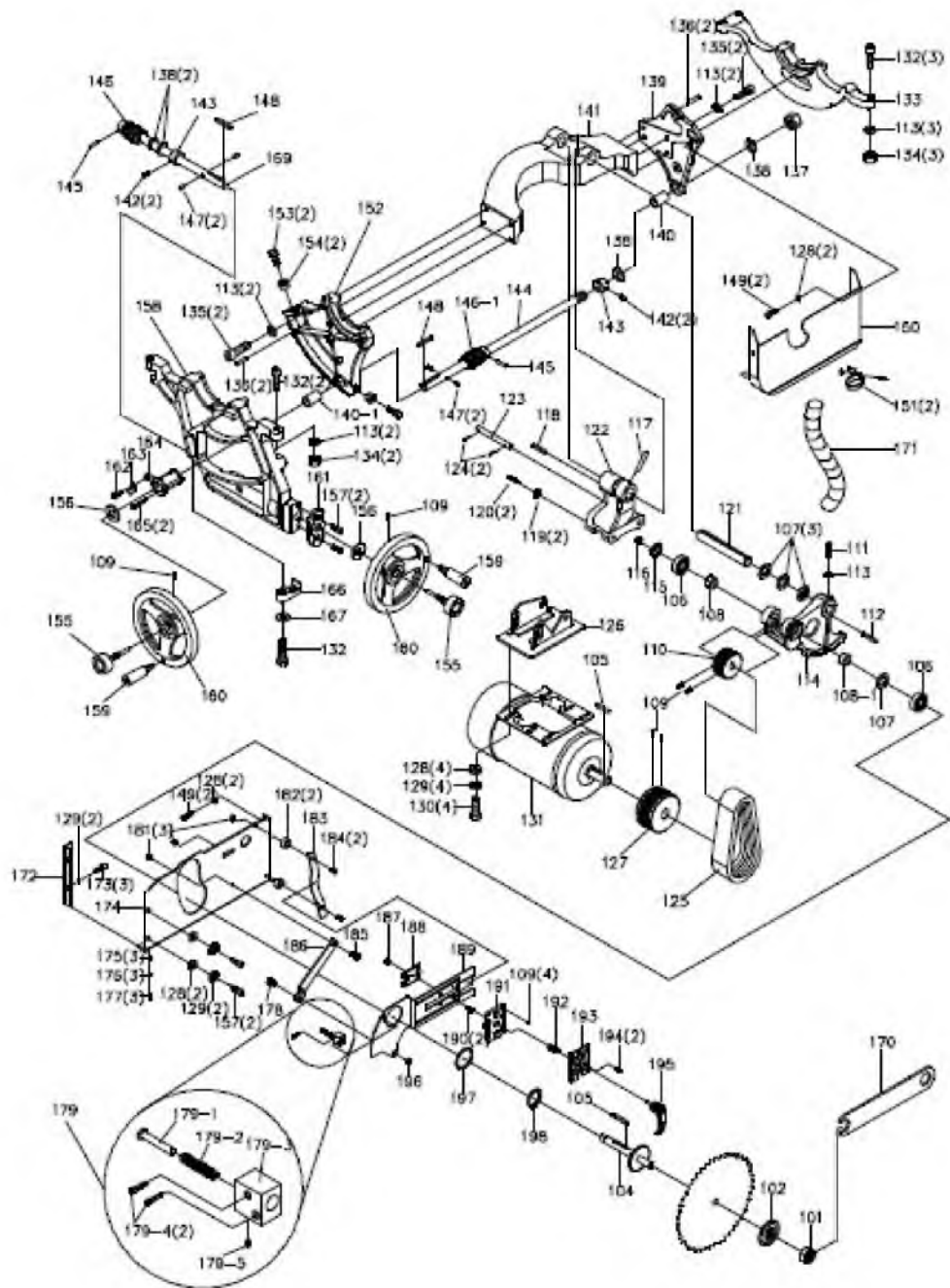
Trunnion & Motor Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
101	JTAS10L-101	Arbor Nut		1
102	JTAS10-102	Arbor Flange		1
104	JTAS10L-104N	Arbor with Flange		1
105	JTAS10-105	Key	M5x44	2
106	BB-6203ZZ	Ball Bearing	6203ZZ	2
107	JTAS10-107	Wave Washer		4
108	JTAS10-108	Rear Bearing Load Spacer		2
108-1	JTAS10DX-108	Front Bearing Load Spacer		1
109	TS-0267041	Socket Set Screw	1/4-20x3/8	10
110	JTAS10-110N	Arbor Pulley		1
111	TS-0209081	Socket Head Cap Screw	3/8-16x1-3/4	1
112	JTAS10DX-112	Key	1/4x1/4x45	1
113	TS-0720091	Lock Washer	3/8	10
114	JTAS10DX-114	Arbor Bracket		1
115	JTAS10-115	Spanner Nut		1
116	JTAS10L-116	Nut	5/8	1
117	JTAS10-117	Spring Pin	M6x50	1
118	JTAS10-118	Key	1/4x1/4x2-5/16	1
119	TS-0680051	Flat Washer	7/16	2
120	TS-0091031	Hex Cap Screw	7/16-14x1	2
121	JTAS10DX-121	Shaft		1
122	JTAS10-122	Motor Bracket		1
123	JTAS10-123	Pin		1
124	JTAS10-124	Spring Clip		2
125	JTAS10L-125N	Poly V-Belt	260J	1
126	JTAS10DX-126	Motor Mounting Bracket		1
127	JTAS10-127N	Motor Pulley		1
128	TS-0680031	Flat Washer	5/16	10
129	TS-0720081	Lock Washer	5/16	9
130	TS-0081031	Hex Cap Screw	5/16-18x3/4	4
131	JTAS10DX-131N	Motor	3HP, 1Ph, 230V only	1
	JTAS10DX-131C	Motor	5HP, 1Ph, 230V only	1
	JTAS10DX-131A	Motor	5HP, 3Ph, 230/460V	1
	JTAS10DX-131CS	Centrifugal Switch Assembly (not shown)		1
	JTAS10-131D	Fan Cover (not shown)		1
	JTAS10-131F	Motor Fan (not shown)		1
	C-800125	Start Capacitor (not shown)	3HP, 1Ph motor	1
	C-040250	Run Capacitor (not shown)	3HP, 1Ph motor	1
	JTAS10-1315B	Start Capacitor (not shown)	5HP, 1Ph motor	1
	JTAS10-1315A	Run Capacitor (not shown)	5HP, 1Ph motor	1
132	TS-0209071	Socket Head Cap Screw	3/8-16x1-1/2	6
133	JTAS10DX-133	Rear Trunnion Bracket		1
134	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16	5
135	TS-0209051	Socket Head Cap Screw	3/8-16x1	4
136	JTAS10-136	Spring Pin	M8x25	4
137	TS-0561081	Hex Nut	3/4-10	1
138	JTAS10-138	Fiber Washer		4
139	JTAS10DX-139	Rear Trunnion		1
140	JTAS10-140	Rear Bushing		2
140-1	JTAS10DX-140	Front Bushing		1
141	JTAS10DX-141	Yoke		1
142	TS-0270011	Socket Set Screw	5/16-18x1/4	4
143	JTAS10-143	Collar		2
144	JTAS10DX-144	Shaft		1
145	JTAS10-145	Spring Pin	M5x30	2
146	JTAS10-146	Worm (Left thread)		2
146-1	JTAS10DX-146	Worm (Right thread)		1
147	JTAS10-147	Lock Pin		4
148	JTAS10-148	Key	M5x35	2

Trunnion & Motor Parts List

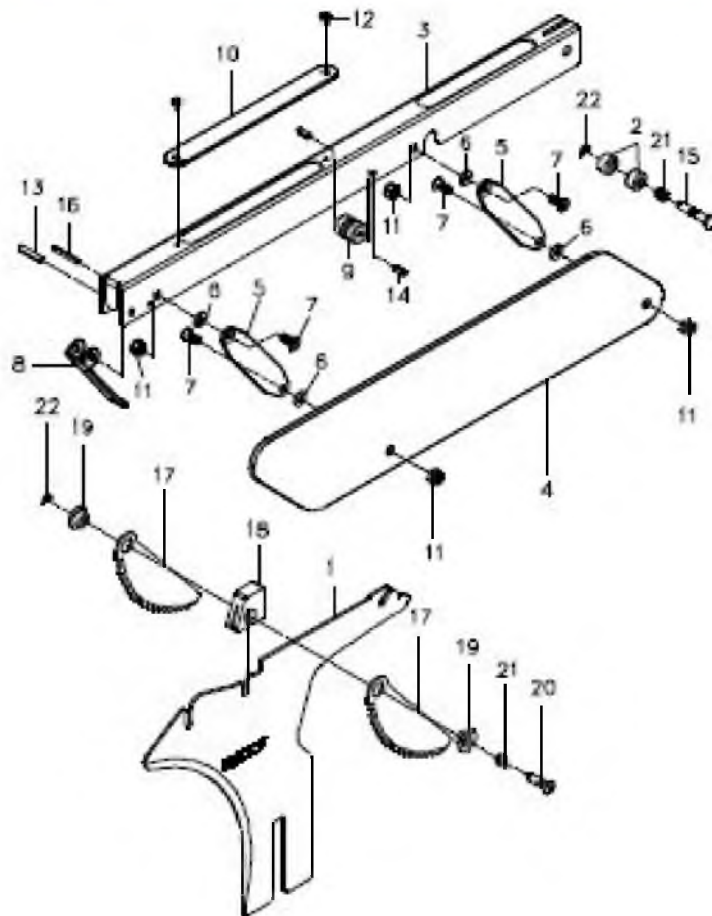
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
149	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18x3/4"	4
150	JTAS10L-150N	Dust Deflector		1
151	JTAS10L-151N	Hose Clamp		2
152	JTAS10DX-152	Front Trunnion		1
	JTAS10DX-TA	Trunnion Assembly (#113, 135, 136, #139 through #141 and # 152)		1
153	TS-0051021	Hex Cap Screw	5/16-18x5/8	2
154	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18	2
155	JTAS10-155A	Lock Knob		2
156	JTAS10-156	Fiber Washer		2
157	TS-0208061	Socket Head Cap Screw	5/16-18x1	2
158	JTAS10DX-158	Front Trunnion Bracket		1
159	JTAS10-159	Hand Wheel Handle		2
160	JTAS10-160	Hand Wheel		2
161	JTAS10-161	Shield Plate		1
162	TS-0813022	Round Head Screw	1/4-20x3/8	1
163	JTAS10-163	Pointer		1
164	JTAS10-164	Pointer Bracket		1
165	TS-081C102	Pan Head Screw	#10-24x2	2
166	JTAS10DX-166	Guide Block		1
167	TS-0680041	Flat Washer	3/8	1
169	JTAS10DX-169	Tilt Shaft		1
170	JTAS10L-170	Wrench		1
171	JTAS10L-171	Hose	700mm	1
172	JTAS10L-172	Plate		1
173	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18x3/4	3
174	JTAS10L-174	Chip Plate		1
175	TS-0680011	Flat Washer	3/16	3
176	TS-0720051	Lock Washer	#10	3
177	JTAS10L-177	Hex Cap Bolt	#10-24x3/8	3
178	JTAS10L-178	Special Screw		1
179	JTAS10L-179A	Arbor Lock Insert Assembly (#179-1through #179-5)		1
179-1	JTAS10L-179-1	Arbor Lock Insert	Ø8	1
179-2	JTAS10L-179-2	Spring		1
179-3	JTAS10L-179-3	Insert Bracket		1
179-4	TS-1502051	Socket Head Cap Screw	M5 x 20	2
179-5	TS-1521041	Socket Set Screw	M4 x 10	1
180	JTAS10L-180	Spring		1
181	TS-0640071	Nylon Insert Lock Nut	1/4-20	3
182	JTAS10L-182N	Spacer		2
183	JTAS10L-183	Guide Bracket		1
184	TS-0245051	Flat Head Socket Screw	1/4-20x1	2
185	JTAS10L-185	Special Screw		1
186	JTAS10L-186	Extension Support Plate		1
187	TS-1541021	Nylon Insert Lock Nut	M6	1
188	JTAS10L-188	Plate		1
189	JTAS10L-189A	Riving Knife Extension Plate		1
190	TS-1513021	Flat Head Socket Screw	M5x12	2
191	JTAS10L-191	Clamping Block		1
192	JTAS10L-192	Spring		1
193	JTAS10L-193	Clamping Block		1
194	TS-1514031	Flat Head Socket Screw	M6X20	2
195	JTAS10L-195	Locking Handle		1
196	TS-1541031	Nylon Insert Lock Nut	M8	1
197	JTAS10L-197	Spring Shim Ring		1
198	JTAS10L-198	C-Ring	S52	1

Trunnion & Motor Assembly Drawing



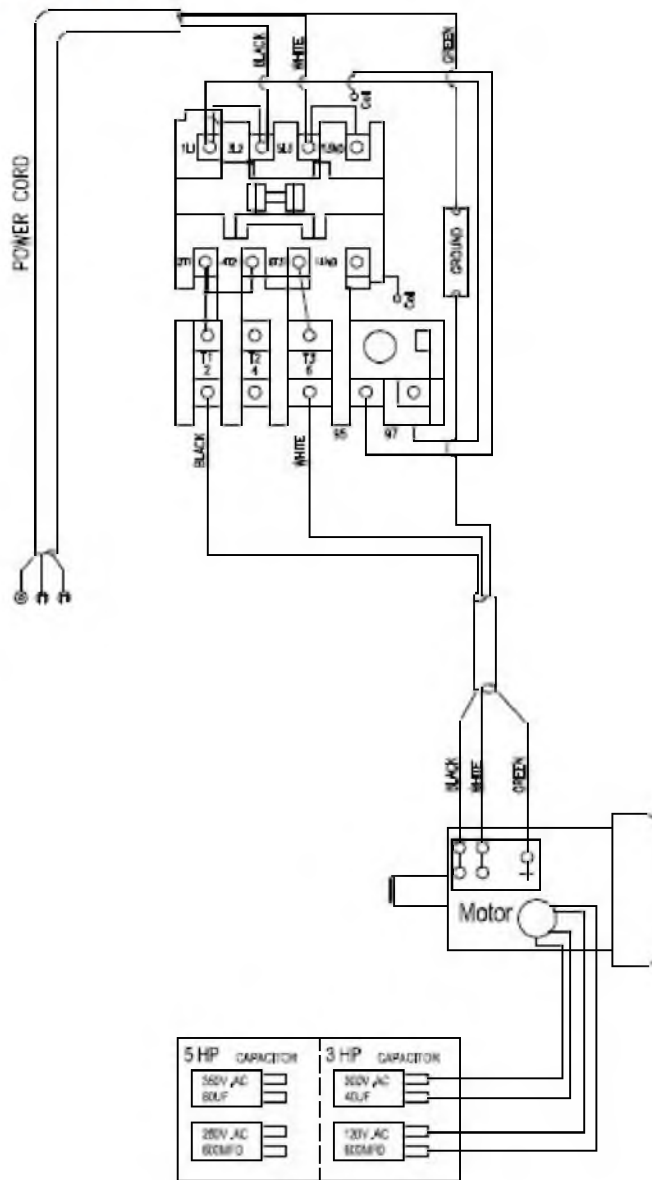
Blade Guard Parts and Assembly

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	JTAS10L-301	Riving Knife		1
	JTAS10DX-BGA	Blade Guard Assembly (Index #2 thru #16, #21, #22)		1
2	PM2000-302	Bushing		2
3	JTAS10L-303	Blade Guard Body		1
4	JTAS10L-304	Blade Guard Side Shield		2
5	PM2000-305	Linking Plate		4
6	TS-1550041	Flat Washer	M6	8
7	TS-1514021	Flat Head Socket Screw	M6x16	8
8	PM2000-308	Front Shield		1
9	PM2000-309	Bushing		1
10	PM2000-310	Top Sight Shield		1
11	TS-1541021	Nylon Insert Lock Nut	M6	8
12	TS-081B012	Pan Head Screw	#8-32x1/4	2
13	PM2000-313	Roll Pin	5x25	1
14	PM2000-314	Roll Pin	5x12	2
15	PM2000-315	Lock Pin		1
16	PM2000-316	Roll Pin	4x28	1
	PM2000-AKPA	Anti-Kickback Pawl Assembly (Index #17 thru #22)		1
17	PM2000-317	Anti-Kickback Pawl		2
18	PM2000-318	Pawl Base		1
19	PM2000-319	Flange		2
20	PM2000-320	Lock Pin		1
21	PM2000-321	Spring		2
22	PM2000-322	E-Clip	E5	2

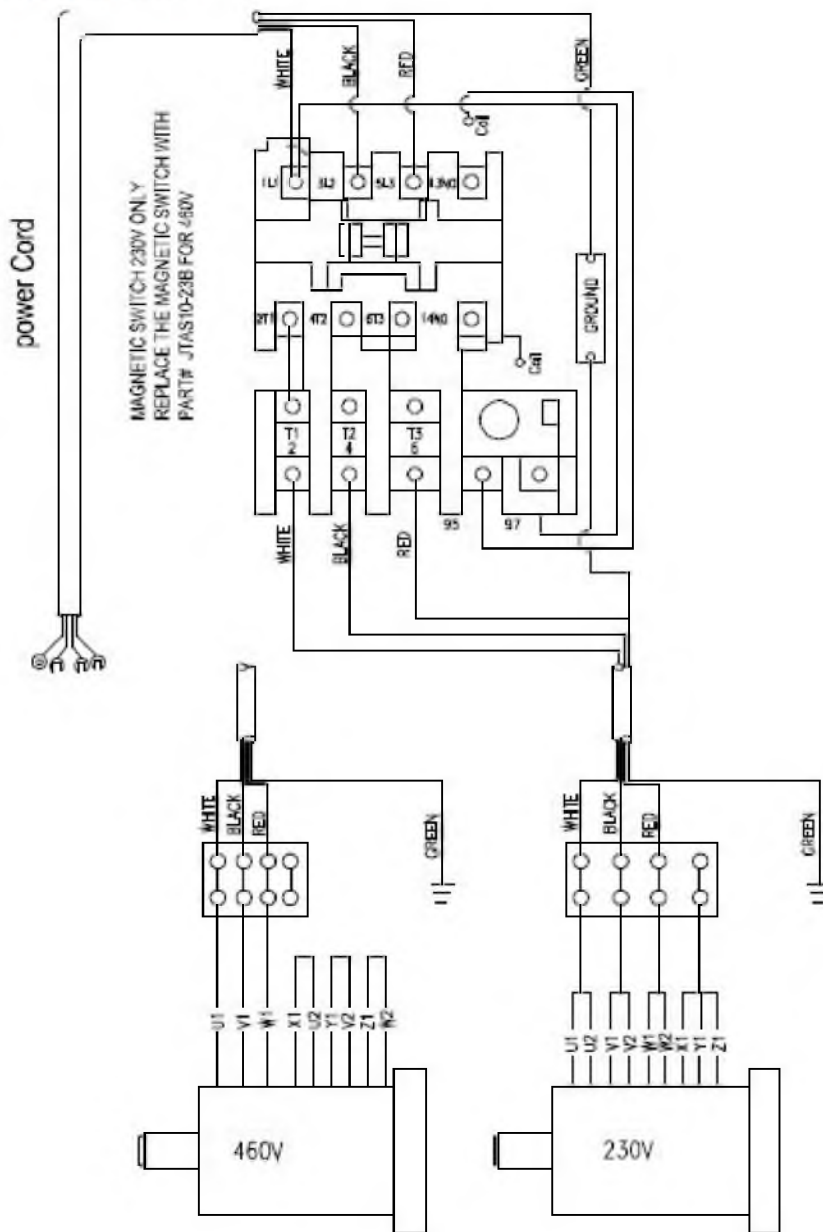


Wiring Diagrams

3HP/5HP, 230V, 1Phase



5HP, 230V, 3 Phase



- | | | | | |
|-----------------------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Архангельск (8182)63-90-72 | Иваново (4932)77-34-06 | Липецк (4742)52-20-81 | Пенза (8412)22-31-16 | Ставрополь (8652)20-65-13 |
| Астана (7172)727-132 | Ижевск (3412)26-03-58 | Магнитогорск (3519)55-03-13 | Пермь (342)205-81-47 | Сургут (3462)77-98-35 |
| Астрахань (8512)99-46-04 | Иркутск (395)279-98-46 | Москва (495)268-04-70 | Ростов-на-Дону (863)308-18-15 | Тверь (4822)63-31-35 |
| Барнаул (3852)73-04-60 | Казань (843)206-01-48 | Мурманск (8152)59-64-93 | Рязань (4912)46-61-64 | Томск (3822)98-41-53 |
| Белгород (4722)40-23-64 | Калининград (4012)72-03-81 | Набережные Челны (8552)20-53-41 | Самара (846)206-03-16 | Тула (4872)74-02-29 |
| Брянск (4832)59-03-52 | Калуга (4842)92-23-67 | Нижний Новгород (831)429-08-12 | Санкт-Петербург (812)309-46-40 | Тюмень (3452)66-21-18 |
| Владивосток (423)249-28-31 | Кемерово (3842)65-04-62 | Новокузнецк (3843)20-46-81 | Саратов (845)249-38-78 | Ульяновск (8422)24-23-59 |
| Волгоград (844)278-03-48 | Киров (8332)68-02-04 | Новосибирск (383)227-86-73 | Севастополь (8692)22-31-93 | Уфа (347)229-48-12 |
| Вологда (8172)26-41-59 | Краснодар (861)203-40-90 | Омск (3812)21-46-40 | Симферополь (3652)67-13-56 | Хабаровск (4212)92-98-04 |
| Воронеж (473)204-51-73 | Красноярск (391)204-63-61 | Орел (4862)44-53-42 | Смоленск (4812)29-41-54 | Челябинск (351)202-03-61 |
| Екатеринбург (343)384-55-89 | Курск (4712)77-13-04 | Оренбург (3532)37-68-04 | Сочи (862)225-72-31 | Череповец (8202)49-02-64 |
| | | | | Ярославль (4852)69-52-93 |

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69