



JTS-315SP

Строительная циркулярная пила

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации

Артикул: 10000910SM
10000910ST



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

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

CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Table saw / Tischkreissäge / la scie circulaire

JTS-315SP

10000910SM, 10000910ST, 10000914M

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster, Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

Electromagnetic Compatibility
Elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

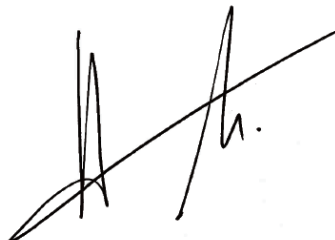
EN ISO 12100:2010

**EN ISO 19085-1:2017 / EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 55014-1:2006+A1+A2 / EN 55014-2: 1997+A1+A2
EN 61000-6-2:2016 / EN 61000-6-4 : 2007+A1-2011**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

JPW (Tool) AG



2019-04-26 Christophe SAINT SULPICE, General Manager
JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster
Schweiz / Suisse / Switzerland

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей циркулярной пилы JET модели JTS-315SP, чтобы обеспечить безопасность при установке, работе и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее использование
Общие указания по технике безопасности
Прочая опасность

3. Описание станка

Технические характеристики
Уровень шума
Комплект поставки
Основные узлы станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Отвод пыли
Подключение к электросети
Запуск станка

5. Работа на станке

6. Настройка и регулировка

Замена пильного диска
Установка расклинивающего ножа
Установка защитного кожуха пильного диска
Подъем и наклон пильного диска
Регулировка продольного упора
Регулировка упора-ограничителя для распила под углом 90°
Регулировка перпендикулярности пильного диска столу

7. Техническое обслуживание и контроль

8. Устранение неисправностей

9. Защита окружающей среды

10. Дополнительные принадлежности

11. «Безопасная эксплуатация» приложение А

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует требованиям, изложенным на странице 2.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее использование

Станок предназначен только для

обработки дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Обработка других материалов не допускается и возможна только в особых случаях после консультации с производителем.

На станке запрещено обрабатывать металлические заготовки.

Заготовка должна позволять безопасную установку, закрепление и подачу для выполнения обработки.

Не производите распил круглой заготовки без использования специальных фиксаторов и зажимных приспособлений. Вращающийся пильный диск может повернуть заготовку.

Надлежащее использование станка подразумевает соблюдение требований инструкции при эксплуатации и обслуживании.

Станок разрешается обслуживать только лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и ремонтом и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

Допускается использование станка только в технически исправном состоянии.

Во время работы станка должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

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

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только оператор.

2.2 Общие указания по технике безопасности



При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки могут представлять опасность. Поэтому должны соблюдаться соответствующие технические правила и следующие рекомендации.

Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации.



Храните данную инструкцию рядом со станком, она должна быть защищена от грязи и влаги. В случае продажи станка, передайте ее следующему владельцу.

Запрещается производить какие-либо изменения в станке.

Ежедневно перед началом работы проверяйте наличие и исправную работу защитных приспособлений. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отсоединения штекера от сети.

Уберите свободные края одежды и спрячьте длинные волосы.

Перед началом работы снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Работайте в специальной защитной обуви, не надевайте повседневную или открытую обувь. Всегда надевайте подходящую рабочую одежду.

При работе всегда используйте средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- средства защиты органов слуха
- средства защиты от пыли



Не работайте в перчатках.



Для безопасной работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Прочтите раздел «Безопасная эксплуатация» данной инструкции.

Перед работой со станком проверьте правильность вращения пильного диска.

Не начинайте распил, пока пильный диск не выйдет на номинальное число оборотов.

Контролируйте время остановки станка, оно не должно превышать 10 секунд.

Не используйте боковой прижим, чтобы остановить вращение пильного диска.

При обработке круглых заготовок убедитесь, что заготовка не проворачивается.

При затруднённой подаче заготовок используйте соответствующие удлинения стола и вспомогательные опорные приспособления.

Во время обработки всегда обеспечивайте безопасную поддержку и направление заготовок.

Обратите особое внимание на инструкции по снижению риска отдачи.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож. Установите его на расстоянии не более 5 мм от пильного диска.

Не выполняйте на станке операций, для которых он не предназначен. Например, не используйте станок для распила бревен и дров.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку только руками.

Не помещайте руки вблизи пильного диска или над ним.

При распиле узких заготовок (шириной менее 120 мм) используйте специальные

толкатели.

Когда станок не используется и находится на хранении, толкатели должны быть размещены рядом со станком.

Для отрезания заготовки всегда используйте угловой упор.

Не допускается использование пазовальных дисков и фрез Dado.

Убедитесь, что в процессе распила части заготовок не будут захватываться и отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

Удаляйте из станка застрявшие части заготовок только при выключенном двигателе и полностью остановленном станке.

Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для работы и манипуляций с заготовкой.

Следите, чтобы внутри электрического шкафа не скапливалась древесная пыль и стружка. Убедитесь, что на вентиляторе двигателя и крышке вентилятора нет пыли.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность.

Убедитесь, что сетевой шнур не мешает работе и не находится на пути передвижения людей.

Запрещается использовать шнур питания для перемещения станка. Не подвергайте шнур питания воздействию тепла и масла, следите, чтобы он не контактировал с острыми углами. Не тяните за шнур, чтобы извлечь вилку из розетки.

Пол вокруг станка должен содержаться в чистоте, очищайте его от обрезков, масла и загрязнений.

Будьте бдительны! Сосредоточьте все внимание на работе. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Встаньте в удобное положение. При работе со станком всегда сохраняйте равновесие.

Если станок не используется, отключите его от источника питания.

Перед проведением любого технического обслуживания или

заменой принадлежностей (например, пильного диска) отключайте станок от источника питания.

Перед запуском станка убедитесь, что с него убраны все рабочие и измерительные инструменты.

Прекратите работу, если вы утомлены.

Не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.



Не допускайте в рабочую зону детей и посетителей.

Запрещается прикасаться к внутренним частям станка во время его работы или в процессе остановки.



Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Не включайте электрическое оборудование рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами. Соблюдайте правила пожарной безопасности и оповещения, например, уточните местонахождение огнетушителя и правила его использования.

Не используйте станок во влажной среде и не подвергайте воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять риск для здоровья.

Древесная пыль некоторых деревьев, в частности, твердых пород, таких, как бук и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество. Всегда используйте подходящую вытяжную установку.

Перед началом обработки удалите из заготовки все гвозди и другие инородные предметы.

Должны быть соблюдены технические требования по максимальному и минимальному

размеру заготовки.

Тонкие или тонкостенные заготовки следует распиливать только пильными дисками с мелкими зубьями.

Запрещается производить распил нескольких заготовок одновременно, а также скрепленные вместе отдельные заготовки. Есть риск получения травм при захвате пильным диском одной из заготовок.

При распиле круглой заготовки используйте подходящие установочные приспособления для предотвращения ее проворачивания.

Запрещается производить распил заготовок, содержащих следующие материалы:
- тросы, веревки, шнуры, кабели и провода.

Не перегружайте станок. При использовании параметров распилки, для которых станок предназначен, работа на нем будет более качественной и безопасной.

Не удаляйте стружку и обрезки заготовки, пока станок полностью не остановится.

Не включайте станок, если какие-либо защитные приспособления отсутствуют на своих местах. Высок риск получения травм!

Запрещается вставать на станок.

Монтажные и ремонтные работы электрической части станка могут производиться только квалифицированными электриками.



Всегда полностью разматывайте удлинительные кабели.

При повреждении или износе кабеля его следует немедленно заменить.

Не включайте станок в сеть, если не работает переключатель питания станка («ON/OFF»).

Использование принадлежностей, отличающихся от рекомендованных в данном руководстве, может представлять опасность.

Производите все настройки и обслуживание станка с отключенным от сети кабелем.



При установке нового пильного диска убедитесь, что его параметры соответствуют используемому расклинивающему ножу.

Толщина расклинивающего ножа должна находиться в диапазоне размеров толщины пильного диска и ширины пропила.

Убедитесь, что пильный диск соответствует материалу обрабатываемой заготовки.

Используйте только дисковые пилы, соответствующие EN 847-1. Не используйте пилы, изготовленные из быстрорежущей стали (HSS).

Немедленно замените поврежденный пильный диск.

Необходимо заменять износившиеся вставки стола.

2.3 Прочая опасность

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травм от движущегося пильного диска в рабочей зоне станка.

Опасность получения травм от поврежденного пильного диска.

Опасность получения травм от отлетевших частей заготовок.

Опилки и древесная пыль могут быть опасны для здоровья. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты (защита органов зрения, слуха и дыхательных путей). Применяйте подходящую вытяжную установку.

Опасность удара током при несоответствующей прокладке кабеля или его повреждении.



3. Описание станка

3.1 Технические характеристики

Стол	550x800 мм
Заднее удлинение стола	550x800 мм
Диаметр пильного диска	315 мм
Диаметр отверстия диска	30 мм
Толщина пильного диска	1,8-2,2 мм

Толщина расклинивающего ножа: 2,3 мм
Частота вращения диска при 50 Гц
2950 об/мин
(Частота вращения диска при 60 Гц
3550 об/мин)

Высота пропила при наклоне диска на 90°/45° макс. 90/60 мм
Диапазон наклона пильного диска 90° - 47°
Диаметр вытяжного штуцера 100 мм
Рабочая высота 850 мм
Масса 69 кг
Параметры сети: 230 В ~ L/N/PE 50 (60) Гц
Выходная мощность двигателя 1600 Вт S1-100%
Рабочий ток 7,0 А
Удлинительный провод (H07RN-F) 3G1,5 мм²
Плавкий предохранитель 16 А
Класс защиты I
Параметры сети 400 В ~ 3L/PE 50 Гц
Выходная мощность двигателя 2000 Вт S1-100%
Рабочий ток 4,0 А
Удлинительный провод (H07RN-F) 4G1,5 мм²
Плавкий предохранитель 16 А
Класс защиты I

3.2 Уровень шума

Определен в соответствии с EN ISO 3744

(Погрешность проверки 4 дБ)
Заготовка из 16 мм фанеры:

Уровень звуковой мощности (по EN ISO 3746):

Холостой ход LwA 99,6 дБ(A)
В процессе обработки LwA 104,8 дБ(A)

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход LpA 86,7 дБ(A)
В процессе обработки LpA 95,5 дБ(A)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы.

Данная информация представлена для того, чтобы оператор мог лучше оценить риски и опасность.

3.3 Комплект поставки

Основание станка
Заднее удлинение стола
Продольный упор
Пильный диск Ø315 мм
Расклинивающий нож
Защитный кожух пильного диска
Шланг для подключения к вытяжному штуцеру и Y-образный переходник
2 колеса
2 ручки для переноски
Толкатель
Рабочие инструменты
Инструкция по эксплуатации
Перечень запасных частей

3.4 Основные узлы станка

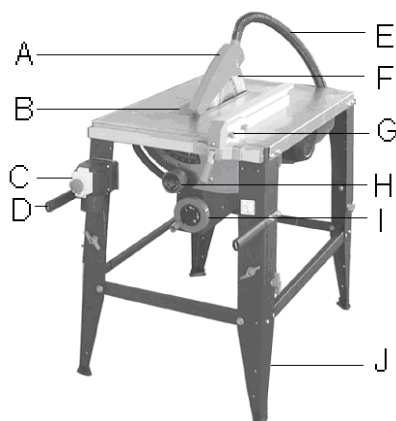


Рис. 1

- A Защитный кожух пильного диска
- B Вставка стола
- C Переключатель Вкл./Выкл.
- D Ручка для переноски
- E Шланг для подключения к вытяжному штуцеру
- F Расклинивающий нож
- G Продольный упор
- H Ручка наклона пильного диска
- I Ручка подъема пильного диска
- J Складное основание

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Запрещается поднимать станок за его защитные приспособления.

В процессе перемещения пильный диск должен быть закрыт защитным кожухом.

Станок предназначен для работы в сухих помещениях и должен быть надежно установлен на твердую и ровную поверхность.

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным.

ВНИМАНИЕ:

Если в комплекте поставки отсутствуют какие-либо детали, во избежание получения травм не пытайтесь собрать станок, не подключайте силовую кабель станка к источнику питания, не переводите переключатель в положение ВКЛ (ON) до тех пор, пока недостающие детали не будут доставлены и установлены на станке надлежащим образом.

4.2 Сборка

Сборку станка следует производить строго по приведенным инструкциям. Только в этом случае станок будет соответствовать нормам безопасности во время эксплуатации.

Если при распаковке вы обнаружили какие-либо повреждения, возникшие в процессе транспортировки станка, немедленно сообщите о них поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковочный материал экологически безопасным способом.

Очистите от защитной антикоррозионной смазки все покрытые ею поверхности при помощи мягкого растворителя.

Инструменты и принадлежности, необходимые для сборки станка:

- Крестовая отвертка
- Гаечный ключ 22 мм
- Гаечный ключ 17 мм
- Гаечный ключ 10 мм
- Гаечный ключ 8 мм
- Рабочие перчатки

Сборка основания:

Ножи основания транспортируются в сложенном состоянии.

Порядок сборки основания:

- разложите четыре ножки (J, Рис. 2) и плотно затяните гайки.

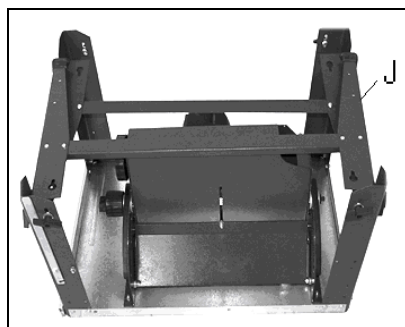


Рис. 2

- установите короткие поперечины (Рис. 3) и затяните гайки.

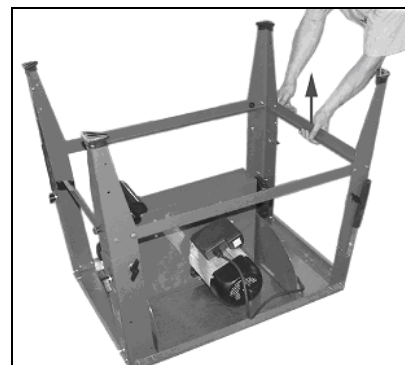


Рис. 3

ПРИМЕЧАНИЕ: чтобы затянуть барашковую гайку на болте с полукруглой головкой (L, Рис. 4), его нужно поместить в паз.

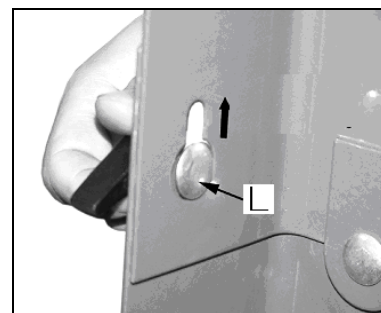


Рис. 4

Установка вытяжного штуцера:

Прикрутите вытяжной штуцер с помощью 3 самонарезающих винтов (M, Рис. 5).

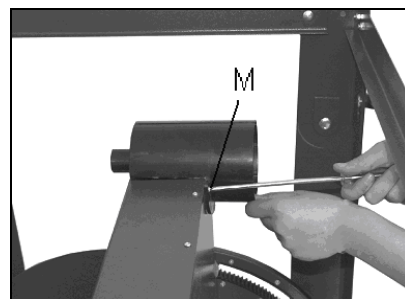


Рис. 5

Установка переключателя:

Прикрутите переключатель (C, Рис. 6) к левой передней ножке основания с помощью двух болтов M4x60 и двух самостопорящихся гаек M4.

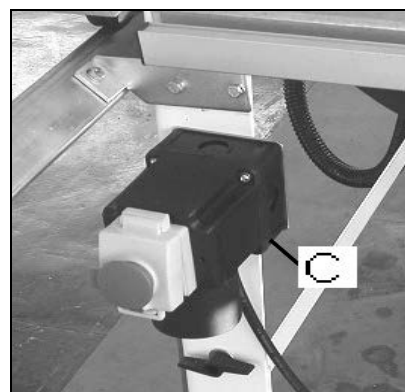


Рис. 6

Установка пильного диска:

См. раздел 6.1

Установка расклинивающего ножа:

См. раздел 6.2

Установка вставки стола:

Установите вставку в специальное углубление стола и прикрутите шесть винтами.

Установка защитного кожуха пильного диска:

См. раздел 6.3

Установка кронштейна продольного упора:

Прикрутите кронштейн продольного упора к передней части стола с помощью двух болтов М6х20 и двух гаек М6.

Установка продольного упора:

С помощью двух болтов и барашковых гаек (W, Рис. 7) прикрутите алюминиевый профиль (G) к корпусу продольного упора.

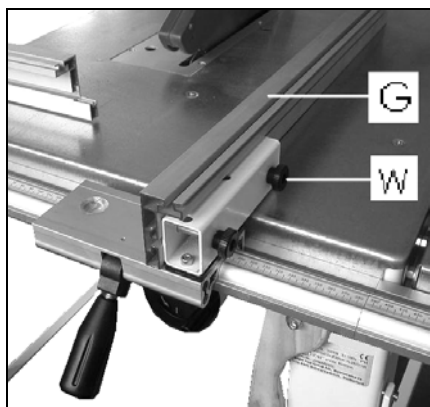


Рис. 7

Установка заднего удлинения стола:

Установите удлинение вровень со столом (X, Рис. 8).

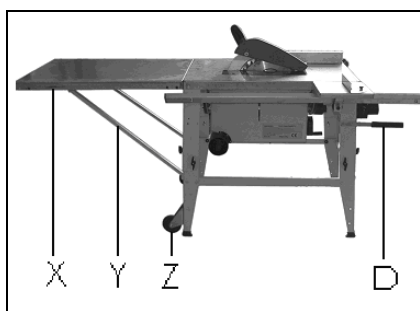


Рис. 8



Рис. 9

Прикрутите две опорные стойки (Y, Рис. 10). Выровняйте удлинение со столом и затяните крепежные гайки.

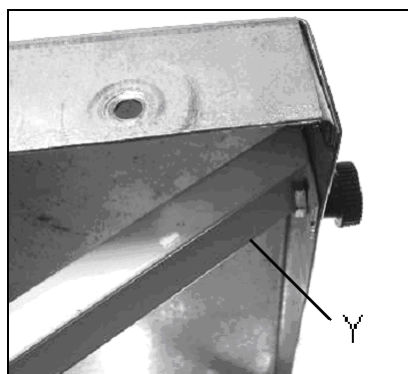


Рис. 10

Установка колес:

Прикрутите колеса (X, Рис. 11) с помощью четырех болтов и гаек.

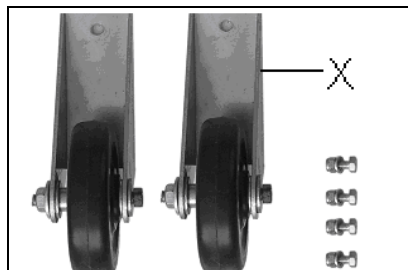


Рис. 11

Установка подвижного стола:

Прикрутите направляющий профиль подвижного стола с помощью поставляемых в комплекте угловых скоб (Рис. 12).



Рис. 12

Установите подвижный стол. При этом его необходимо выровнять, чтобы он перемещался

параллельно пильному диску, а его поверхность была примерно на 0,5 мм выше поверхности стола станка (Рис. 13).

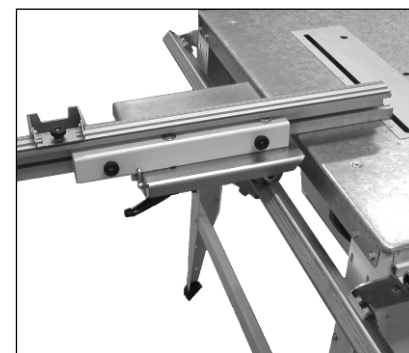


Рис. 13

4.3 Отвод пыли

Перед началом эксплуатации станок должен быть подключен к системе отвода пыли. Отвод пыли должен производиться автоматически, когда пила включена.

Подсоедините шланг для отвода пыли к защитному кожуху пильного диска и к Y-образному переходнику.

Со станком можно использовать шланг для отвода пыли диаметром 100 мм.

4.4 Подключение к электросети

Питающий провод и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение питающей сети должно соответствовать информации на табличке станка.

Необходимо использовать плавкие предохранители от скачков напряжения на 16 А.

Используйте только провода питания с маркировкой H07RN-F.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться квалифицированным электриком.

4.5 Запуск станка

Запуск станка осуществляется нажатием на зеленую кнопку («ON»). Отключение станка осуществляется нажатием на красную кнопку («OFF») (С, Рис. 1) на главном переключателе.

5. Работа на станке

Правильное положение при работе на станке:

Встаньте с передней стороны станка, но не на линии распила (это опасная зона).

Подача заготовки:

Прижмите заготовку руками, так чтобы ваши руки не попадали в зону распила.

Перемещайте заготовку в сторону пильного диска по линии пропила. Непрерывно подавайте заготовку вперед, чтобы произвести распил единым движением.

Для поддержки длинных и широких заготовок используйте специальные роликовые опоры.

Указания по работе:

Всегда соблюдайте указания по технике безопасности и придерживайтесь действующих правил эксплуатации подобного оборудования.

Перед началом распила убедитесь, что защитный кожух пильного диска находится в правильном положении.

Распил можно начинать только после того, как пильный диск разгонится до максимальной частоты вращения.

Внимание:

Перед каждым сеансом обработки следует проверять состояние пильного диска.

Начинайте работу, только если диск не поврежден и хорошо заточен.

Запрещается использовать пильные диски, частота вращения которых не соответствует частоте вращения станка.

Используйте подходящие приспособления, чтобы предотвратить проворачивание круглых заготовок при распиле.

При затруднённой подаче заготовок используйте соответствующие удлинения стола и вспомогательные опорные приспособления.

Во время обработки всегда обеспечивайте безопасную поддержку и направление заготовок.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку только руками.

На данном станке запрещается производить прорезание канавок, резку шипов и распил заготовки вдоль по торцевой стороне.

При распиле узких заготовок

(шириной <math><120\text{ мм}</math>) используйте специальный толкатель (Рис. 14) или прижимной деревянный брусок.

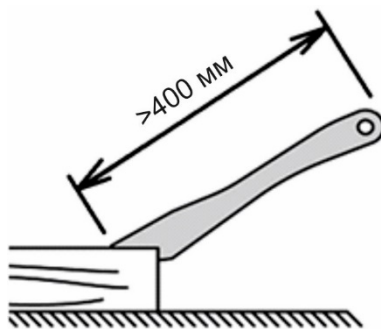


Рис. 14

Убедитесь, что в процессе распила части заготовок не будут захватываться и отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

Удаляйте из станка застрявшие части заготовок только при выключенном двигателе и полностью остановленном станке.

Уделите особое внимание мерам по снижению риска отскока заготовок.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож. Проверьте правильность настройки и регулировки станка.

Для надлежащего использования станка следуйте указаниям, приведенным в приложении А «Безопасная эксплуатация» (на последней странице данной инструкции)

A.1.: Продольный распил

A.2.: Продольный распил узкой заготовки

A.3.: Поперечный распил с использованием продольного упора

A.4.: Распил под углом

A.5.: Продольный распил крупной заготовки

6. Настройка и регулировка

Общие указания:

Работы по настройке и регулировке станка необходимо осуществлять только при отсутствии возможности случайного включения. Выньте сетевую вилку из розетки.

6.1 Замена пильного диска

Пильный диск должен отвечать требованиям станка.

Используйте только пильные диски, соответствующие стандарту EN 847-1.

Перед установкой проверьте пильный диск на предмет дефектов (трещины, сломанные зубья, изгиб). Не используйте диски с повреждениями.

Зубья пильного диска должны быть направлены в сторону распила (вниз).

Всегда надевайте подходящие перчатки, когда требуется взять диск в руки.

ВНИМАНИЕ:

При установке и замене пильного диска всегда отключайте станок от источника питания! Выдерните вилку из розетки!

Снимите защитный кожух пильного диска (А, Рис. 1) и извлеките вставку стола (В).

Полностью поднимите пильный диск.

Ослабьте гайку оправки, при этом не давая оправке проворачиваться с помощью поставляемых в комплекте инструментов (S, T, Рис. 15).

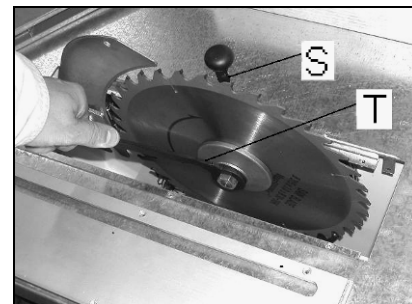


Рис. 15

Внимание: левая резьба.

Снимите гайку оправки (R, Рис. 16) и фланец (Q).

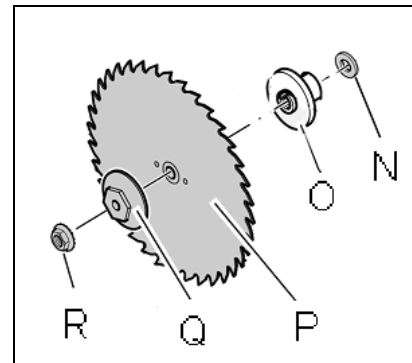


Рис. 16

Установите на вал оправки пильный диск (P) так, чтобы его зубья с передней части станка были обращены вниз.

Снова наденьте фланец и плотно затяните гайку оправки.

Порядок установки:

- регулировочная шайба (N)
 - центрирующий фланец (O)
 - пильный диск (P)
 - зажимной фланец (Q)
 - гайка с левой резьбой (R)
- Снова установите вставку стола и защитный кожух пильного диска.

6.2 Установка расклинивающего ножа

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож.

Отключите станок от источника питания, выдерните вилку из розетки!

Расклинивающий нож (F, Рис. 17) крепится с помощью одной гайки (U).

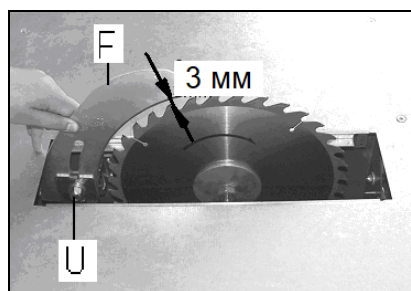


Рис. 17

Отрегулируйте положение расклинивающего ножа, чтобы расстояние между ним и зубьями пильного диска составляло 2-5 мм.

Хорошо затяните крепежную гайку (U).

6.3 Установка защитного кожуха пильного диска

Всегда используйте защитный кожух пильного диска.

Прикрутите защитный кожух (A, Рис. 18) к расклинивающему ножу (F) с помощью болта, шайбы и барашковой гайки.

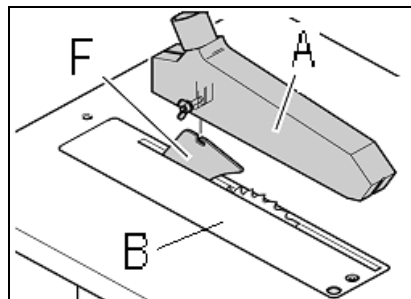


Рис. 18

Необходимо опустить защитный кожух к заготовке, чтобы закрыть как можно больше зубьев пильного диска.

6.4 Подъем и наклон пильного диска

Запрещается настраивать и регулировать пильный диск во время работы станка.

Чтобы поднять пильный диск, воспользуйтесь рукояткой подъема с передней стороны станка (I, Рис. 1).

Чтобы наклонить пильный диск, воспользуйтесь рукояткой наклона (H, Рис. 1). Затяните ручку фиксации.

При запуске станка соблюдайте осторожность.

6.5 Регулировка продольного упора

Запрещается регулировать положение упора во время работы станка.

С помощью двух болтов и барашковых гаек (W, Рис. 19) прикрутите алюминиевый профиль (G) к корпусу продольного упора.

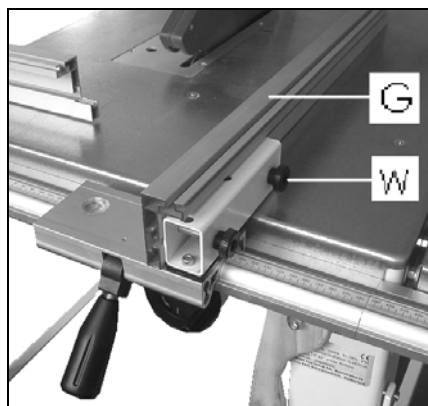


Рис. 19

Примечание:

Продольный упор можно расположить горизонтально, а также отрегулировать его длину.

- Для распила широких заготовок установите упор вертикально (Рис. 19).

- Для распила небольших заготовок (шириной менее 120 мм) и распила под углом упор следует устанавливать только горизонтально (Рис. 20).

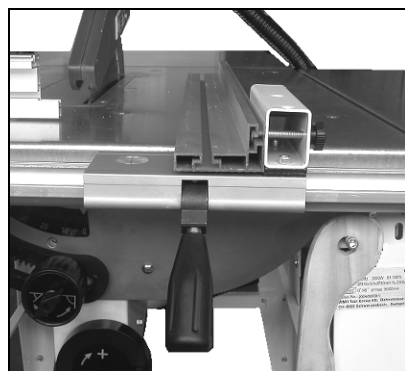


Рис. 20

При запуске станка соблюдайте осторожность.

6.6 Регулировка упора-ограничителя для распила под углом 90°

Ограничители отрегулированы на заводе-изготовителе.

Если требуется регулировка:

Отключите станок от источника питания, выдерните вилку из розетки.

Отрегулируйте упор-ограничитель для распила под углом 90°.

6.7 Регулировка перпендикулярности пильного диска стола

Пильный диск выставлен перпендикулярно столу на заводе-изготовителе.

Если требуется регулировка:

Отключите станок от источника питания, выдерните вилку из розетки.

Ослабьте винты на поверхности стола (V, Рис. 21) и отрегулируйте положение узла пильного диска.

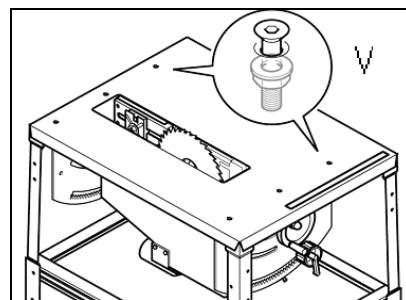


Рис. 21

7. Техническое обслуживание и контроль

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, очистке или ремонту следует проводить только после того, как станок защищен от непредусмотренного включения – выдерните вилку из розетки.

Ремонт и обслуживание электрической системы можно осуществлять только квалифицированному электрику.

При возникновении неисправности или повреждении станка, включая пильные диски и защитные ограждения, обратитесь в сертифицированную ремонтную мастерскую.

Очистка:

Регулярно проводите очистку станка.

Ежедневно проверяйте работу вытяжной системы.

Следите, чтобы внутри электрического шкафа не скапливалась древесная пыль и стружка.

После завершения очистки, ремонта и технического обслуживания все защитные приспособления следует немедленно устанавливать на свои места.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Пильные диски:

Обслуживание пильных дисков должно производиться только обученным персоналом.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Регулярно проверяйте пильные диски на предмет дефектов. Немедленно заменяйте поврежденные диски.

Тормоз двигателя:

Тормоза в двигателе являются электромеханическими. Если время торможения превышает 10 секунд, то тормозной узел двигателя необходимо заменить. Незамедлительно свяжитесь с сервисным центром JET.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

*Нет тока – проверьте сеть и плавкие предохранители.

*Неисправный выключатель, двигатель или провод – проконсультируйтесь с электриком.

Станок сильно вибрирует

*Станок установлен на неровной поверхности – отрегулируйте основание станка, чтобы выровнять его положение.

*Древесная пыль на фланцах пильного диска – очистите оправку и фланцы пильного диска.

*Пильный диск поврежден – немедленно замените пильный диск.

Неперпендикулярный распил

*Неправильно отрегулирован упор на 90° – проверьте угол распила при помощи угольника и

отрегулируйте упор.

При резании пильный диск застревает в заготовке

*Упор расположен непараллельно пильному диску – проверьте и отрегулируйте положение упора.

*Неоднородная древесина заготовки – выберите другую заготовку.

*Слишком интенсивная подача – уменьшите подачу.

Происходит отскок заготовки от пильного диска

*Упор расположен непараллельно пильному диску – проверьте и отрегулируйте положение упора.

*Не установлен расклинивающий нож – очень опасная ситуация, немедленно установите нож и защитный кожух.

Плохое качество поверхности распила

*Используется неподходящий пильный диск.

*Неправильное направление зубьев диска.

*На пильном диске скопилась смола.

*Пильный диск изношен.

*Материал заготовки неоднородный.

*Слишком большое давление на заготовку при подаче – ослабьте давление на заготовку.

9. Защита окружающей среды

Утилизируйте станок безопасным для окружающей среды образом.

Станок изготовлен из материалов, которые могут быть восстановлены или переработаны. По окончании эксплуатации станка, пожалуйста, сдайте его на переработку.



Данный символ обозначает необходимость раздельного сбора электрических и электронных отходов в соответствии с требованиями Директивы ЕС об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Евросоюза.

10. Дополнительные принадлежности

(А, Рис. 22) Артикул: 10000811
Правое удлинение стола 550x800

мм, включая удлинение основания для продольного упора.

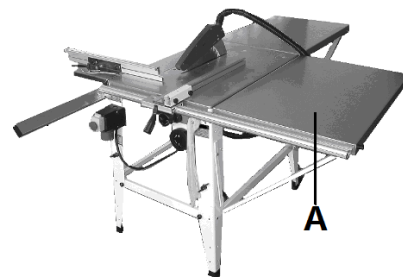


Рис. 22



Рис. 23

(В, Рис. 24) Артикул: 10000817
Подвижный стол 250x230 мм с угловым упором.

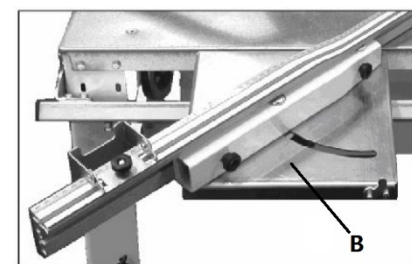


Рис. 24

Различные модели пильных дисков представлены в ценовом каталоге JET.

11. Безопасная эксплуатация

См. приложение А (на последней странице данной инструкции)

А.1.: Продольный распил

А.2.: Продольный распил узкой заготовки

А.3.: Поперечный распил с использованием продольного упора

А.4.: Распил под углом

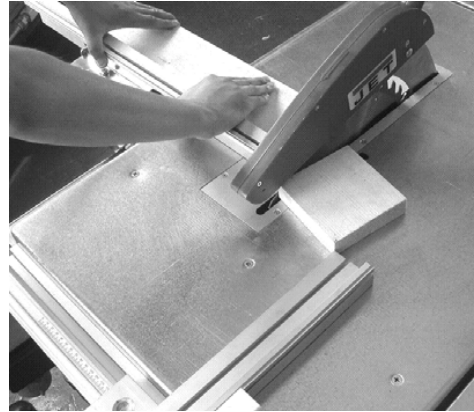
А.5.: Продольный распил крупной заготовки

Приложение

A1



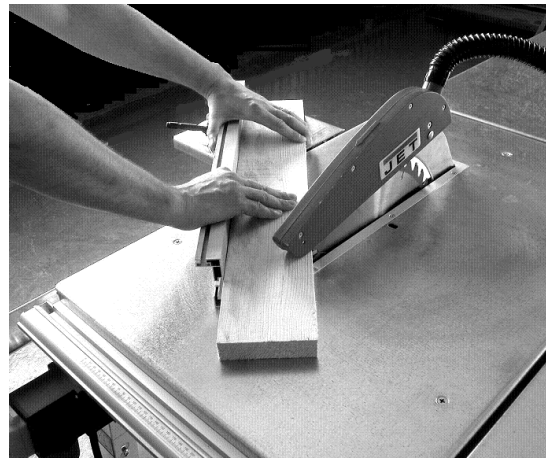
A3



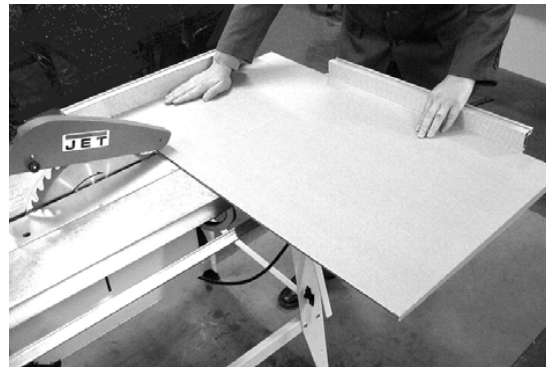
A2



A4



A5



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

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