

JET

JSTS-10-M

Циркулярная пила

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 1000510M



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
www.jettools.com



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 **JSTS-10-M**, чтобы обеспечить безопасность при установке, работе и техническом обслуживании. Внимательно прочтите и уясните для себя информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Сертификат соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее использование
Общие указания по технике безопасности
Прочие опасности

3. Техническое описание

Технические характеристики
Звуковая эмиссия
Комплект поставки
Описание станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение к системе отвода пыли
Подключение к питающей сети
Запуск

5. Работа на станке

6. Настройка и регулировка станка

Замена пильного диска
Установка и регулировка расклинивающего ножа
Установка стопоров для предотвращения отбрасывания заготовки и защитного ограждения пильного диска
Указатель наклона пильного диска
Регулировка указателя направляющего упора
Регулировка углового упора
Регулировка упоров для наклона на 90° и 45°
Снятие/Замена/Выравнивание вставки стола
Использование выдвижного расширения стола

7. Техническое обслуживание и проверка

8. Устранение неисправностей

9. Меры по защите окружающей среды

10. “Безопасная эксплуатация”

....

Приложение А

1. Сертификат соответствия

Со всей ответственностью мы заявляем, что данный продукт соответствует всем правилам*, указанным на стр. 2. При разработке были учтены стандарты**.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее применение

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

Обработка других материалов не допускается или может производиться только после консультации с производителем.

На станке запрещено обрабатывать металлические заготовки.

Обеспечьте безопасную подачу заготовки, ее необходимо поддерживать и направлять.

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

Соблюдайте инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию станка, представленные в данном руководстве.

Станок должен управляться и обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами его эксплуатации, технического обслуживания и ремонта и имеют представление об опасностях, связанных с работой на данном станке.

Необходимо соблюдать минимальный допустимый возраст сотрудников, работающих со станком.

Станок разрешено эксплуатировать только в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных местных норм, необходимо соблюдать общепринятые правила при работе с деревообрабатывающими станками.

Любое использование изделия, выходящее за рамки настоящей инструкции, является недопустимым, и производитель не несет ответственности за любые повреждения, возникшие в результате

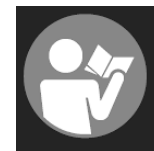
такого использования. Ответственность за них полностью ложится на оператора станка.

2.2 Общие указания по технике безопасности



Деревообрабатывающее оборудование при непрофессиональном использовании может представлять собой определенную опасность. Поэтому для его безопасной эксплуатации необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания.

Перед началом сборочных работ или эксплуатации станка прочтите и полностью уясните инструкцию по эксплуатации.



Берегите инструкцию по эксплуатации от загрязнения и влаги, храните ее рядом со станком и передайте ее следующему владельцу станка.

Не вносите никаких изменений в конструкцию станка.

Ежедневно перед включением станка проверяйте правильность его функционирования и наличие требуемых защитных приспособлений.

В случае обнаружения дефекта станка или поломки его защитных приспособлений не пытайтесь начать работу на станке и обезопасьте его от случайного включения, вытащив вилку из розетки.

Не надевайте свободную одежду, приберите длинные волосы.

Перед работой со станком снимите галстук, кольца, часы и другие ювелирные изделия, закатайте рукава выше локтя.

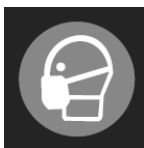
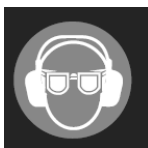
Носите защитную обувь; не работайте со станком в повседневной обуви или сандалиях.

Всегда надевайте соответствующую спецодежду.



Всегда используйте средства индивидуальной защиты:

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



При работе на станке **не** надевайте перчатки.

Для безопасного обращения с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Соблюдайте требования раздела "техника безопасности" данного руководства.

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 быть более 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 приспособления для 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 навесу только руками.

Не помещайте руки вблизи пильного диска или над ним.

При пилении узких заготовок (шириной менее 120 мм) используйте специальные толкатели.

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

Для отрезания заготовки всегда используйте угловой упор.

Не допускается использование пазовальных дисков и фрез Dado.

Убедитесь, что в процессе распиловки 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 так, чтобы обеспечить достаточное пространство для его безопасной эксплуатации и обработки заготовок.

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

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.

Станок разработан для эксплуатации в закрытых помещениях и должен быть надежно установлен на твердой и ровной поверхности.

Убедитесь, что шнур электропитания не мешает работе и передвижению 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.

Очищайте пространство вокруг станка от мусора, масла и смазки.

Внимание!

При работе со станком будьте собраны и внимательны. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Встаньте в удобное положение.

При работе со станком всегда обеспечивайте себе устойчивую позицию.

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.

Не работайте со станком, если вы устали.

Не работайте со станком под воздействием наркотиков, алкоголя или медикаментов. Учитывайте, что медикаменты могут повлиять на Ваше поведение.



Не допускайте в рабочую зону детей и посетителей.

Не помещайте руки внутрь станка во время его работы или до полной его остановки.



Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места отключите оборудование.

Не используйте станок вблизи огнеопасных жидкостей или газов.

Ознакомьтесь с методами тушения пожаров и оповещения о пожаре, например, с принципом работы и месторасположением огнетушителей.

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

Древесная пыль может быть взрывоопасной и нанести вред здоровью. Пыль некоторых тропических деревьев или твердой древесины, например, бука или дуба, является канцерогенным веществом. При работе со станком всегда используйте устройства для удаления пыли.

Перед обработкой удалите из заготовки все гвозди и другие посторонние элементы.

Необходимо соблюдать указания о

мин. и макс. размерах заготовок.

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 распиловке круглой заготовки используйте подходящие установочные приспособления для предотвращения ее проворота.

Запрещается производить распил заготовок, содержащих следующие материалы:

-тросы, веревки, шнуры, кабели и провода.

Не перегружайте станок. При соблюдении режимов распиловки, для которых станок предназначен, его работа будет более качественной и безопасной.

Не производите очистку станка от стружки и частей заготовок до полной его остановки.

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

Не вставляйте на станок.

Подключение к электросети и ремонтные работы разрешается производить только квалифицированным электрикам.



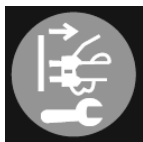
Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно замените электрический шнур при его повреждении или износе.

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

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

Все операции по настройке и техническому обслуживанию станка производите только при отключенном питании.



При установке нового пильного диска убедитесь, что его параметры соответствуют имеющемуся 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 пильные диски, соответствующие EN 847-1.

Не используйте пильные диски, изготовленные из быстрорежущей стали (HSS).

Немедленно замените поврежденный пильный диск.

Необходимо заменять износившиеся вставки стола.

2.3 Прочие опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травм от движущейся дисковой пилы 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 надевайте 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. Техническое описание

3.1 Технические характеристики

Размер стола 610x535 мм
Правое расширение стола 152x535 мм
Диаметр пильного диска 254 мм
Диаметр отверстия диска 30 мм

Толщина пильного диска 2,0 мм
Толщина расклинивающего ножа 2,3 мм
Частота вращения диска 50 Гц 4500 об/мин
Высота пропила при наклоне пильн. диска на 90°/45° макс. 80/55 мм
Диапазон наклона пильн. диска 90°-45°
Диаметр вытяжного штуцера 40 мм
Рабочая высота 460 мм
Вес 25 кг

Параметры сети 230 В~ L/N/PE 50 Гц
Входная мощность двигателя 1500 Вт S1

Номинальный ток 6,80 А

Удлинитель (H07RN-F) 3G1,5 мм²
Плавкий предохранитель 16 А
Класс защиты I

3.2 Звуковая эмиссия

Определена в соответствии с EN ISO 3744

(Погрешность проверки 4 дБ)

Заготовки из 16 мм фанеры:

Уровень звуковой мощности (по EN ISO 3746):

Холостой ход LwA 93,67 дБ(А)
Рабочий ход LwA 103,53 дБ(А)

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход LpA 82,9 дБ(А)
Рабочий ход LpA 92,9 дБ(А)

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

Корпус станка
Заднее удлинение стола
Направляющий упор
Пильный диск Ø254 мм
Расклинивающий нож
Защитное ограждение пильного диска
Вытяжной штуцер
Толкатель
Рабочий инструмент
Инструкция по эксплуатации
Список запасных частей

3.4 Описание станка

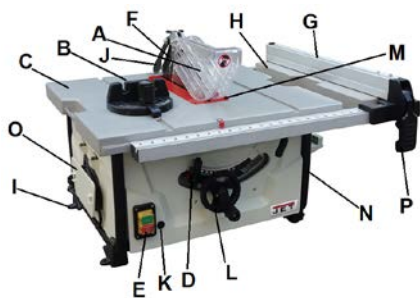


Рис. 1

- A Защитное ограждение пильного диска
- B Угловой упор
- C Рабочий стол
- D Ручка фиксации наклона пильного диска
- E Переключатель
- F Расклинивающий нож
- G Направляющий упор
- H Правое расширение стола
- I Установочные отверстия
- J Стопоры, предотвращающие отскок заготовки
- K Переключатель сброса после перегрузки
- L Маховик наклона/подъема пильного диска
- M Вставка стола
- N Опорный стержень рабочего стола
- O Отсек для хранения питающего шнура
- P Ручка

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 ограждением.

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

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным.

ОСТОРОЖНО:

Если в комплекте поставки отсутствуют какие-либо детали, во избежание получения травм не пытайтесь собрать станок, не подключайте питающий шнур 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!

Произведите утилизацию упаковки экологически безопасным способом.

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

Требования к сборке станка:



Рис. 2

- A- Направляющий упор
- B- Угловой упор
- C- Стопоры, предотвращающие отскок заготовки
- D- Толкатель
- E- Защитное ограждение пильного диска
- F- Узел стола
- G- Гаечные ключи
- H- Винт M4
- L- Вытяжной штуцер

См. Рис.2.

1. Осторожно извлеките станок из картонной коробки.
2. Разберитесь с комплектующими.
3. Разложите детали и сверьте их с перечнем, приведённым ниже. Внимательно осмотрите детали станка.

Установочные отверстия (А, Рис. 3)

Станок необходимо прикрутить к твердой опоре, поверхность которой находится на уровне пояса оператора, например, к верстаку или опоре со стойками.

Для этих целей в основании станка предусмотрено 4 отверстия под болты. Станок необходимо надежно прикрутить к опоре с помощью 4 болтов, контршайб и шестигранных гаек (не поставляются). Длина болтов должна соответствовать толщине основания станка, шайбы, гайки и верстака. Плотно затяните все 4 болта. См. Рис. 3.

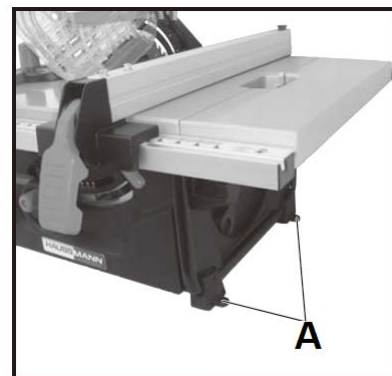


Рис. 3

После установки станка внимательно проверьте верстак, чтобы убедиться, что в процессе работы он не сдвинется с места. Если есть вероятность опрокидывания, скольжения или смещения верстака, перед началом работы прикрутите его к полу.

Хранение принадлежностей станка (Рис. 4, Рис. 5)

- A- Направляющий упор
- B- Гаечные ключи
- C- Питающий шнур
- D- Угловой упор
- E- Толкатель

На станке есть два удобных места для хранения принадлежностей (по одному с двух сторон тумбы станка), специально предназначенных для этих целей.

Убирайте принадлежности, когда станок не используется.

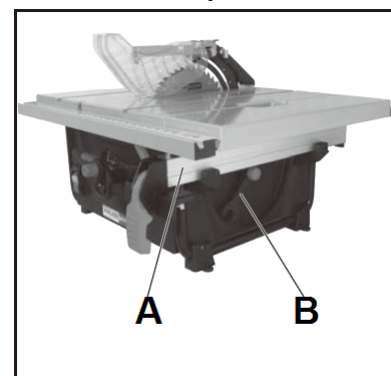


Рис. 4

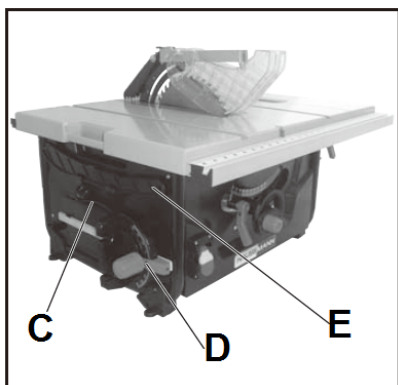


Рис. 5

Снятие/замена/выравнивание вставки стола (Рис. 6)

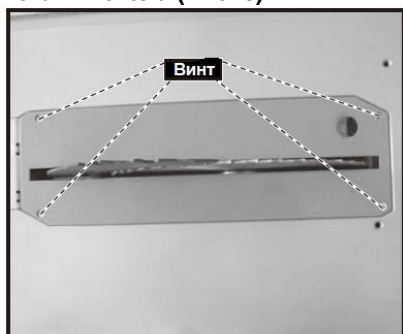


Рис. 6

Чтобы опустить пильный диск:

1) Разблокируйте ручку фиксации пильного диска по высоте (поверните против часовой стрелки).

2) Чтобы опустить пильный диск, поворачивайте ручку регулировки положения пильного диска по высоте против часовой стрелки.

- Чтобы снять вставку стола, поместите указательный палец в отверстие и поднимите передний конец, вытягивая вставку стола по направлению к передней части станка.

- Чтобы переустановить вставку стола, заведите ее в паз с задней части станка и надавите, чтобы она плотно встала на место.

С помощью крестовой отвертки отрегулируйте 4 установочных винта так, чтобы вставка стола была выровнена с пильным диском.

Подключение станка к вытяжной установке (Рис. 7)

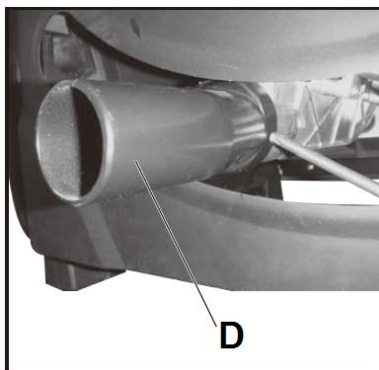


Рис. 7

Прикрутите вытяжной штуцер к корпусу станка винтом M4 с помощью крестовой отвертки.

Пылевыпускное отверстие располагается в задней части станка. Вытяжную установку можно подключить к станку напрямую, подсоединив конец шланга к пылевыпускному отверстию.

Маховик подъема/наклона пильного диска (Рис. 8)

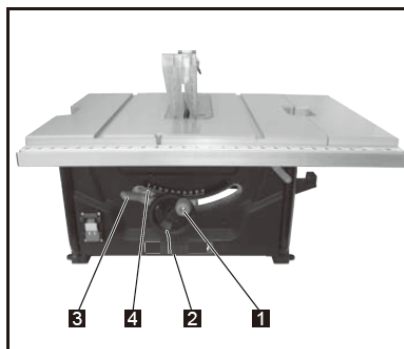


Рис. 8

- Чтобы поднять пильный диск, поворачивайте изогнутую рукоятку (1) по часовой стрелке, чтоб опустить – против часовой стрелки.

- Поворачивайте маховик (2) по часовой стрелке, перемещая его по дуговой направляющей, при этом пильный диск будет наклоняться в диапазоне от 0° до 45°, либо поворачивайте маховик против часовой стрелки.

- Когда указатель угла наклона диска (4) будет располагаться напротив нужного деления шкалы, заблокируйте ручку фиксации пильного диска (3).

Установка и использование направляющего упора (Рис. 9-10)

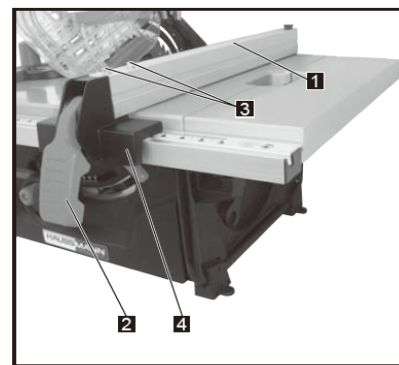


Рис. 9

- Направляющий упор можно использовать с любой стороны станка.
- Чтобы переместить упор (1), поднимите ручку (2) и сдвиньте упор в нужное положение.

- Установите упор с правой стороны стола вдоль края канавки углового упора.

- Заблокируйте рукоятку упора. Упор должен располагаться параллельно канавке углового упора.

- Если для выставления упора параллельно канавке необходима регулировка, выполните следующие шаги:

- Ослабьте 2 болта (3) и поднимите рукоятку (2).

- Крепко удерживая кронштейн упора (4) вплотную к передней части пильного диска, смещайте дальний конец упора до тех пор, пока он не будет выставлен параллельно канавке углового упора.

- Чтобы зафиксировать упор, опустите рукоятку и затяните оба винта.

- Если при заблокированной рукоятке (в опущенном положении) упор неплотно зафиксирован, выполните следующие шаги:

- Поднимите рукоятку (2) и закручивайте регулировочную гайку (5) рис.10 по часовой стрелке до тех пор, пока задний зажим не будет плотно затянут. Не закручивайте регулировочный винт более чем на ¼ оборота за раз.

- Перетягивание регулировочного винта может изогнуть задний рычаг крепления, что может стать причиной нарушения выравнивания упора.

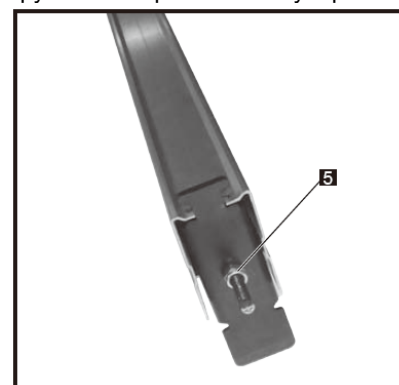


Рис.10

Установка пильного диска:

См. раздел 6.1

Установка расклинивающего ножа:

См. раздел 6.2

Установка защитного ограждения пильного диска:

См. раздел 6.3

Установка вставки стола:

См. раздел 6.8

4.3 Подключение к системе отвода пыли

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

D, Рис. 7, можно подключить 40 мм шланг для отвода пыли.

4.4 Подключение к питающей сети

Питающий провод и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение питающей сети должно соответствовать информации на табличке станка.

Необходимо использовать плавкие предохранители на 16 А.

Используйте только провода питания с маркировкой H07RN-F.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться квалифицированным электриком.

4.5 Запуск

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

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 руки не попадали в зону распиловки.

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.

Убедитесь, что перед началом распила защитное ограждение пильного диска находится в правильном положении.

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

Внимание:

Перед каждым сеансом работы 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 пилении.

Используйте подходящие удлинения стола и вспомогательные средства при пилении заготовок, сложных для подачи вручную.

При обработке всегда удерживайте и направляйте заготовки безопасно.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку навесу только руками.

При пилении узких заготовок (шириной <120 мм) используйте специальные толкатели (Рис. 11) или прижимной деревянный брусок.

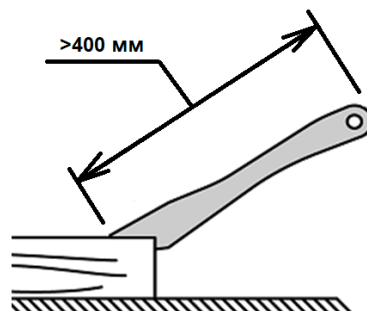


Рис. 11

Убедитесь, что при распиловке части заготовок не будут отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

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

Обратите особое внимание на инструкции по снижению риска отдачи.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож. Проверьте его правильную регулировку.

Для надлежащей эксплуатации станка изучите приложение А «Безопасная работа» (на последних страницах данной инструкции).

A.1.: Продольный распил

A.2.: Продольный распил узкой заготовки

A.3.: Поперечный распил с использованием направляющего упора

A.4.: Косой распил

A.5.: Распил под углом

A.6.: Продольный распил крупной заготовки

6. Настройка и регулировка станка

Общие сведения:

Работы по регулировке и настройке следует проводить только после того, как станок был защищен от непредусмотренного включения – выдерните вилку из розетки.

6.1 Замена пильного диска

Пильный диск должен отвечать требованиям станка. **Используйте пильные диски, только соответствующие EN 847-1.** Перед установкой проверьте пильный диск на наличие дефектов (трещин, сломанных зубьев, изгибов). Не используйте диски с повреждениями.

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

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Снимите защитное ограждение

пильного диска (А, Рис. 1) и вставку стола (В).

Установите пильный диск в крайнее верхнее положение.

Установите гаечный ключ (а) на фланце пильного диска. Рис. 12.

С помощью ключа (с) открутите гайку (b), поворачивая ее в направлении вращения пильного диска. Рис. 12.

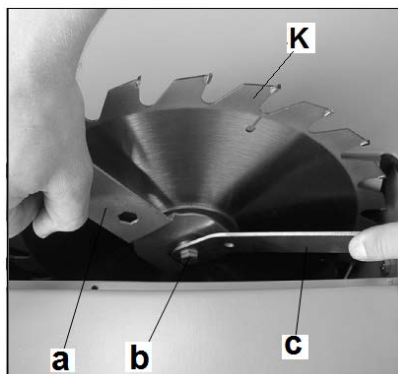


Рис.12

Снимите пильный диск (К) с внутреннего фланца и вытяните его вверх.

Перед установкой нового диска тщательно очистите фланец.

Установите и закрепите новый диск, выполняя приведенные шаги в обратном порядке.

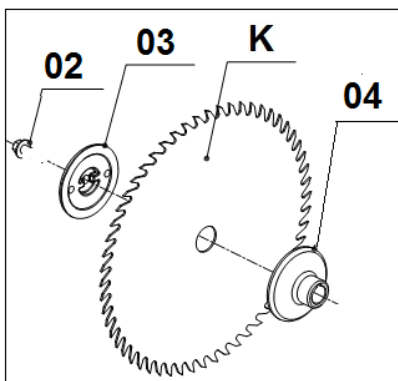


Рис. 13

Порядок установки: Рис. 13

- Установочная гайка пильного диска (02)
- Центрирующий фланец (04)
- Пильный диск (К)
- Зажимной фланец (03)

Переустановите расклинивающий нож (F) и отрегулируйте его положение. Также установите защитное ограждение пильного диска (А). Рис. 1.

Перед возобновлением работы с циркулярной пилой проверьте, чтобы все защитные устройства были в

исправном состоянии и правильно установлены.

6.2 Установка и регулировка расклинивающего ножа (Рис. 14-Рис.17)

Изначально расклинивающий нож на станке установлен в нижнее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: расклинивающий нож можно установить в три разных положения: 1) нижнее для прорезания пазов; 2) среднее для неполного пропила древесины; 3) верхнее для работы в обычном режиме.

Для всех сквозных пропилов расклинивающий нож необходимо установить в верхнее положение. Выполните следующие шаги:

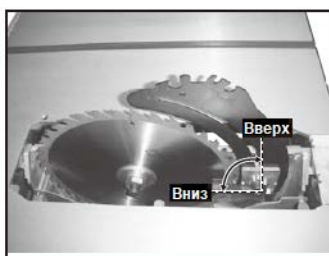


Рис.14

- Снимите вставку стола.
- Поднимите пильный диск, поворачивая ручку регулировки по часовой стрелке.
- Разблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в верхнее положение. (См. Рис. 14)
- Возьмитесь за расклинивающий нож и сдвиньте его вправо, чтобы снять его со штифта. Затем потяните его вверх, чтобы штифты снова вошли в пазы ножа и зафиксировали его в верхнем положении. (А, Рис. 15)
- Заблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в нижнее положение. (См. Рис. 14).
- Снова установите вставку стола.

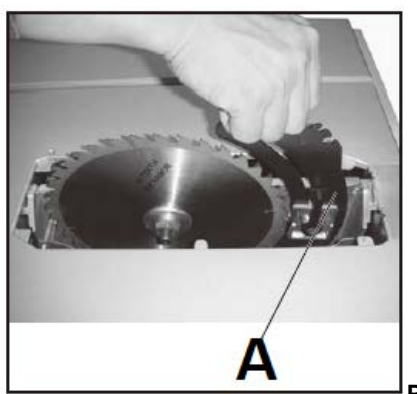


рис.15

Установка расклинивающего ножа в среднее положение для

неполного пропила, например, при обработке канавок:

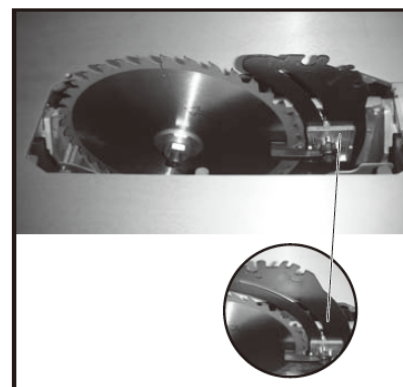


Рис.16

- Снимите вставку стола.
- Поднимите пильный диск, поворачивая ручку регулировки по часовой стрелке.
- Разблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в верхнее положение.
- Возьмитесь за расклинивающий нож и сдвиньте его вправо, чтобы снять его со штифта. Затем потяните его вниз, чтобы он оказался в среднем положении. (См. Рис. 16).
- Заблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в нижнее положение.
- Снова установите вставку стола.

Установка расклинивающего ножа в нижнее положение для прорезания пазов:

- Снимите вставку стола.
- Поднимите пильный диск, поворачивая ручку регулировки по часовой стрелке.
- Разблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в верхнее положение.
- Возьмитесь за расклинивающий нож и сдвиньте его вправо, чтобы снять его со штифта. Затем потяните его вниз, чтобы он занял нижнее положение. (См. Рис. 17).
- Заблокируйте расцепляющий рычаг, переведя его в нижнее положение.
- Снова установите вставку стола.

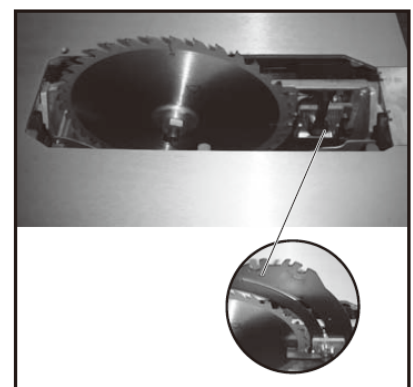


рис. 17

Необходимо всегда использовать поставляемый в комплекте расклинивающий нож.

Отключите станок от источника питания, выдерните вилку из розетки!

6.3 Установка стопоров для предотвращения отскока заготовки и защитного ограждения пильного диска (Рис. 18-Рис. 21)

- Отключите станок от сети.
- Поднимите пильный диск.
- Установите расклинивающий нож в верхнее положение.

Порядок установки стопоров для предотвращения отскока заготовки:

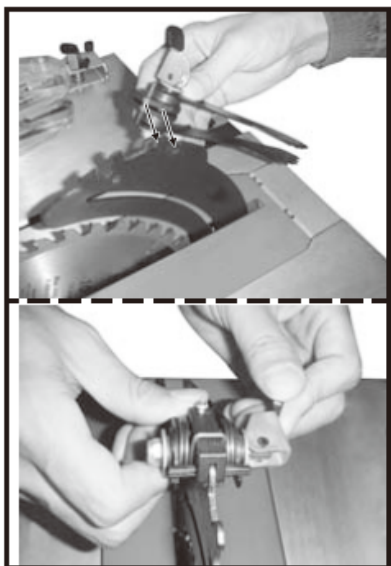


Рис. 18

- Установите стопоры на расклинивающем ноже, как показано на Рис. 18, штифт на стопорах вставляется в паз на расклинивающем ноже.
- Зафиксируйте рукоятку, как показано на Рис. 18.

Порядок установки защитного ограждения пильного диска:

- Установите ограждение пильного диска на расклинивающий нож, как показано на Рис. 19, штифт на основании ограждения должен попасть в паз на расклинивающем ноже, как показано на Рис. 19.
- Затем затяните рукоятку, как показано на Рис. 20, ограждение пильного диска должно располагаться параллельно поверхности рабочего стола (Рис. 21). Если защитное ограждение диска не параллельно столу, установить расклинивающий нож в верхнее положение не получится.

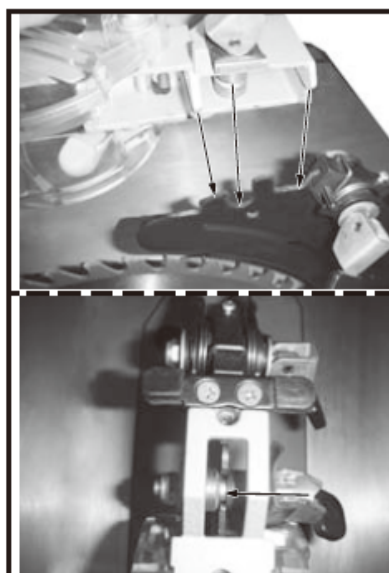


Рис. 19

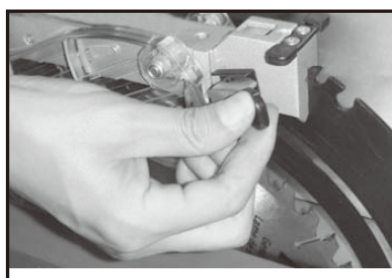


Рис. 20

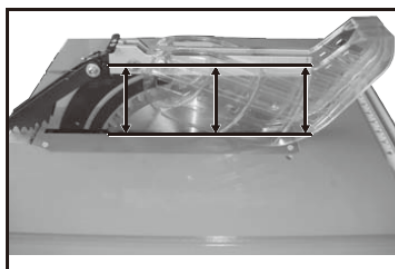


Рис. 21

Проверка взаимного расположения расклинивающего ножа и пильного диска и их выравнивание (Рис. 22-Рис. 23)

Если расклинивающий нож не выровнен относительно пильного диска, то необходимо произвести регулировку.

- Отключите станок от сети.
- Поднимите пильный диск, поворачивая ручку регулировки по часовой стрелке.
- Снимите стопоры для предотвращения отскока заготовки и узел защитного ограждения пильного диска. Приложите угольник или поверочную линейку одновременно к пильному диску и расклинивающему ножу (К, N, Рис. 22).

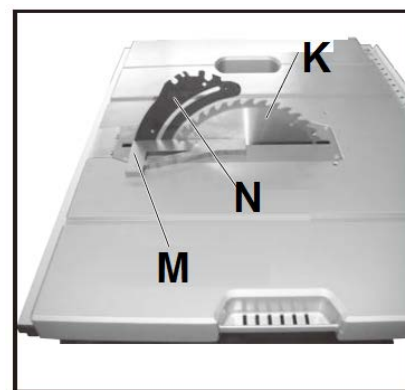


Рис. 22

- Пильный диск и расклинивающий нож выровнены, когда угольник (М, Рис. 22) равномерно прилегает к диску и ножу без зазоров.

Регулировка

- Снимите стопоры для предотвращения отскока заготовки и узел защитного ограждения пильного диска.
- Ослабьте винты, крепящие кронштейн (См. Рис. 23).
- Переустановите расклинивающий нож немного правее или левее, чтобы выровнять его с пильным диском.
- После выравнивания надежно затяните винты (М, Рис. 23).

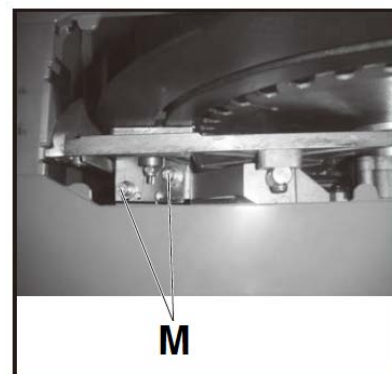


Рис. 23

6.4 Указатель наклона пильного диска (Рис. 24)

- Когда пильный диск стоит под углом 90°, установите указатель шкалы на отметку 0°.

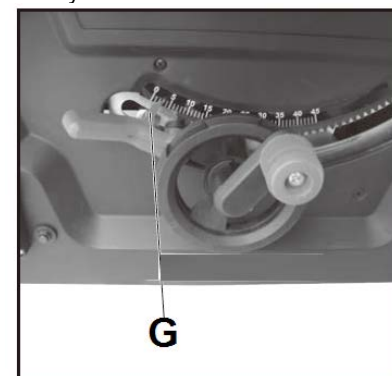


Рис. 24

- Ослабьте крепежный винт, установите указатель на отметку 0° и затяните винт (G, Рис. 24).

При запуске станка соблюдайте осторожность.

6.5 Регулировка указателя направляющего упора (Рис. 25)

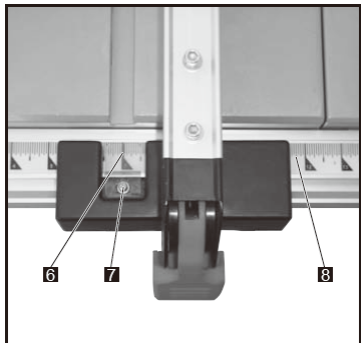


Рис. 25

- Указатель направляющего упора (6) располагается на шкале линейки (8). Шкала показывает расстояние от боковой стороны упора до пильного диска.
- Измерьте фактическое расстояние с помощью линейки. Если измеренное значение отличается от того, на котором располагается указатель (6), отрегулируйте его положение.
- Ослабьте винт (7) и сдвиньте указатель на нужную отметку шкалы. Затяните винт и повторно измерьте расстояние линейкой.

6.6 Регулировка углового упора (Рис. 26)

- Ослабьте запорную рукоятку (1), чтобы дать возможность корпусу упора (2) свободно поворачиваться. Установите корпус упора под углом 90°, чтобы неподвижный упор зафиксировал его положение. Затяните запорную рукоятку, чтобы зафиксировать корпус углового упора в выбранном положении.
- Если указатель (3) необходимо отрегулировать, ослабьте два винта под указателем с помощью шестигранного ключа. Отрегулируйте положение указателя таким образом, чтобы он находился на отметке 90°, затем плотно затяните оба регулировочных винта.
- Чтобы изменить угол упора, ослабьте запорную рукоятку (1) и поверните корпус упора на желаемый угол, ориентируясь по шкале. Зафиксируйте упор в выбранном положении, затянув запорную рукоятку.

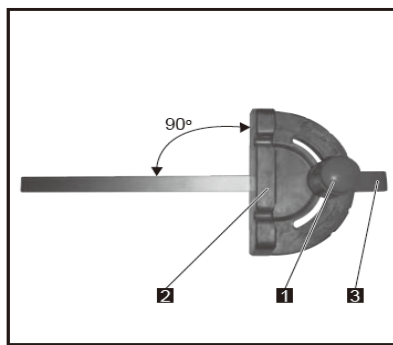


Рис. 26

При запуске станка соблюдайте осторожность.

6.7 Регулировка упоров для наклона на 45° и 90° (Рис. 27-Рис. 28)

Циркулярная пила оснащена неподвижными упорами, которые позволяют быстро установить пильный диск под углом 45° или 90° по отношению к столу. Регулировку упоров следует производить только в случае необходимости.

Упор для наклона на 90° (Рис. 27)

- Поднимите пильный диск в крайнее верхнее положение, вращая ручку регулировки против часовой стрелки.
- Ослабьте запорную рукоятку для фиксации диска под углом.
- Наклоните пильный диск на 90° (0°).
- С помощью угольника (1) проверьте, чтобы угол между столом и пильным диском составлял 90°.
- Если угол не равен 90° (0°), ослабьте регулировочный винт (2).
- Ослабьте запорную рукоятку и установите пильный диск под углом 90° (0°) к столу.
- Когда пильный диск будет выставлен под углом 90° (0°) к поверхности стола, затяните запорную рукоятку.
- Осторожно затягивайте регулировочный винт (2) до тех пор, пока он не коснется ограничителя.

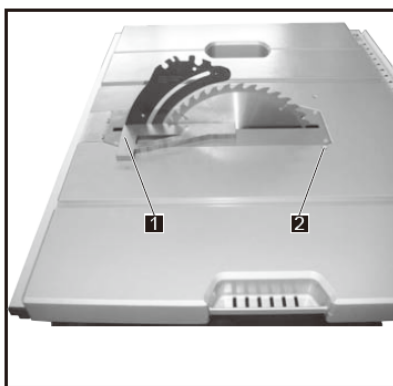


Рис. 28

Не перетягивайте.

- Проверьте, чтобы угол наклона пильного диска составлял 90° (0°).

Упор для наклона на 45° (Рис. 29)

- Поднимите пильный диск в крайнее верхнее положение, вращая ручку регулировки против часовой стрелки.
- Ослабьте запорную рукоятку для фиксации диска под углом.
- Наклоните пильный диск на 45°.
- С помощью угольника (1) проверьте, чтобы угол между столом и пильным диском составлял 45°.
- Если угол не равен 45°, ослабьте регулировочный винт (2).
- Ослабьте запорную рукоятку и установите пильный диск под углом 45° к столу.
- Когда пильный диск будет выставлен под углом 45° к поверхности стола, затяните запорную рукоятку.
- Осторожно затягивайте регулировочный винт (2) до тех пор, пока он не коснется ограничителя.

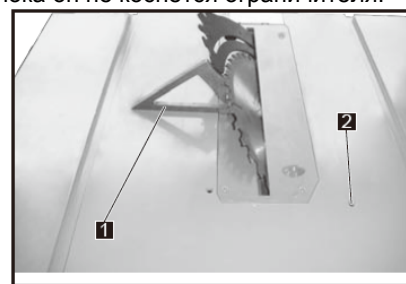


Рис. 29

Не перетягивайте.

- Проверьте, чтобы угол наклона пильного диска составлял 45°.

6.8 Снятие/замена/выравнивание вставки стола (Рис. 30)

- Снимите вставку стола (1), поместив палец в отверстие (2) (См. Рис. 30).

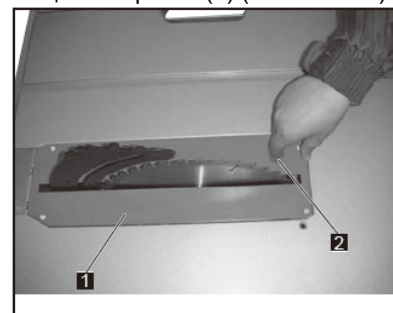


Рис. 30

- Поднимите ось пильного диска (3) в крайнее верхнее положение, поворачивая маховик подъема пильного диска против часовой стрелки. Снимите с оси гайку (4) и наружный фланец (5). См. Рис. 31.

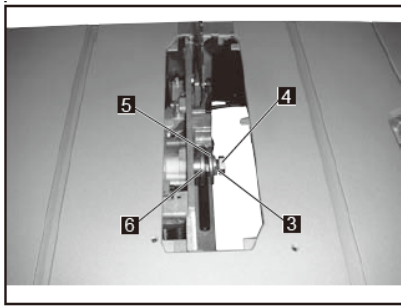


Рис. 31

- Установите пыльный диск на ось, следя за тем, чтобы зубья диска были направлены ВНИЗ к передней части стола.
- Установите фланец (5) и гайку (4) на ось и максимально плотно затяните гайку вручную. При этом необходимо убедиться, что пыльный диск плотно упирается во внутренний фланец (6) (См. Рис. 31).
- Установите губки гаечного ключа (7) на лыски фланца (5), чтобы не допустить проворачивания оправки во время затяжки. С помощью гаечного ключа (7) затяните гайку оси по часовой стрелке (См. Рис. 32).

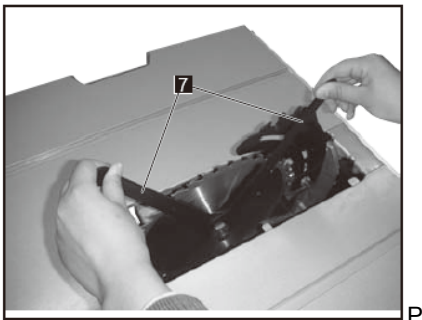


рис. 32

6.9 Использование выдвижного расширения стола (Рис. 33)

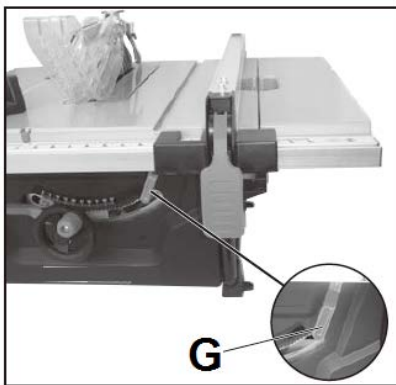


Рис. 33

Ширину стола циркулярной пилы можно увеличить с помощью выдвижного расширения.

- Снимите направляющий упор.
- Разблокируйте выдвижное удлинение стола, подняв запорный рычаг (G, Рис. 33) против часовой стрелки.

- Выдвиньте удлинение стола на нужное расстояние.

7. Техническое обслуживание и проверка

Общие сведения:
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 пыльные диски и защитные ограждения, обратитесь в сертифицированную ремонтную мастерскую.

Очистка:

Регулярно проводите очистку станка.

Ежедневно проверяйте работу вытяжной системы.

Содержите внутреннюю часть тумбы в чистоте, следите, чтобы там не скапливались пыль и опилки.

Все защитные приспособления следует немедленно возвращать на свои места после завершения очистки, ремонта и технического обслуживания.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Пыльные диски:

Обслуживание пыльных дисков должно производиться только обученным персоналом.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Регулярно проверяйте пыльные 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 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 пыльного диска – очистите ось и фланцы пыльного диска.

* Пыльный диск поврежден – немедленно замените пыльный диск.

Неперпендикулярный распил

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

При распиловке пыльный диск застревает в заготовке

*Упор расположен непараллельно пыльному диску – Проверьте и отрегулируйте положение упора.

*Неоднородная древесина заготовки – выберите другую заготовку.

*Слишком интенсивная подача – уменьшите подачу.

Происходит отдача заготовки от пыльного диска

*Упор расположен непараллельно пыльному 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 пыльный диск
- * Неправильное направление зубьев диска
- * На пыльном диске скопилась смола
- * Пыльный диск изношен
- * Материал заготовки неоднородный
- * Слишком большое давление на заготовку при подаче – ослабьте давление на заготовку.

9. Меры по защите окружающей среды

Заботьтесь о состоянии окружающей среды.

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



Данный символ обозначает необходимость отдельного 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. Безопасная эксплуатация

См. Приложение А (на последних страницах данной инструкции).

А.1.: Продольный распил

А.2.: Продольный распил узкой заготовки

А.3.: Поперечный распил с использованием направляющего упора

А.4.: Косой распил

А.5.: Распил под углом

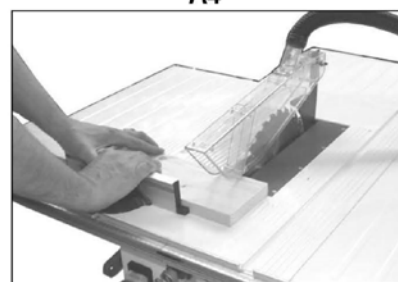
А.6.: Продольный распил крупной заготовки

Приложение А

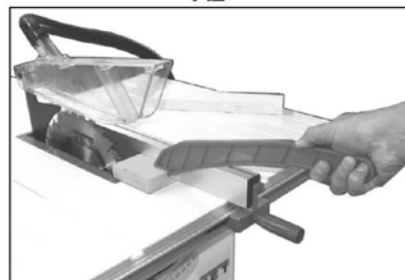
A1



A4



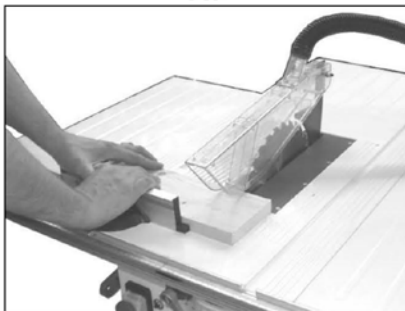
A2



A5



A3



A6



JET

JSTS-10-M

Циркулярная пила

10000510M ~230 В 50 Гц

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

JPW (TOOL) AG

Tämperlistrasse 5

CH-8117 Fällanden

Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

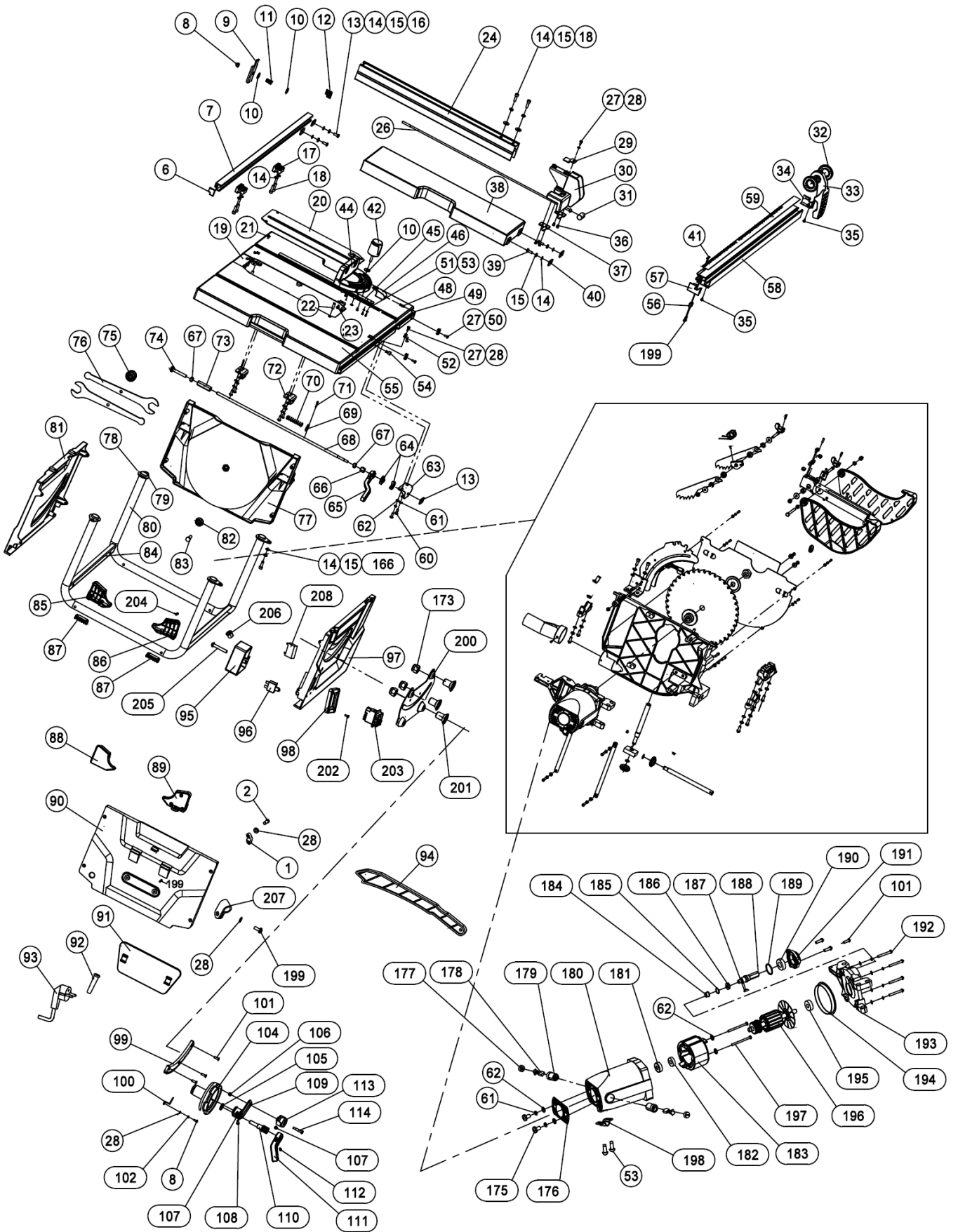
Fax +41 44 806 47 58

www.jettools.com

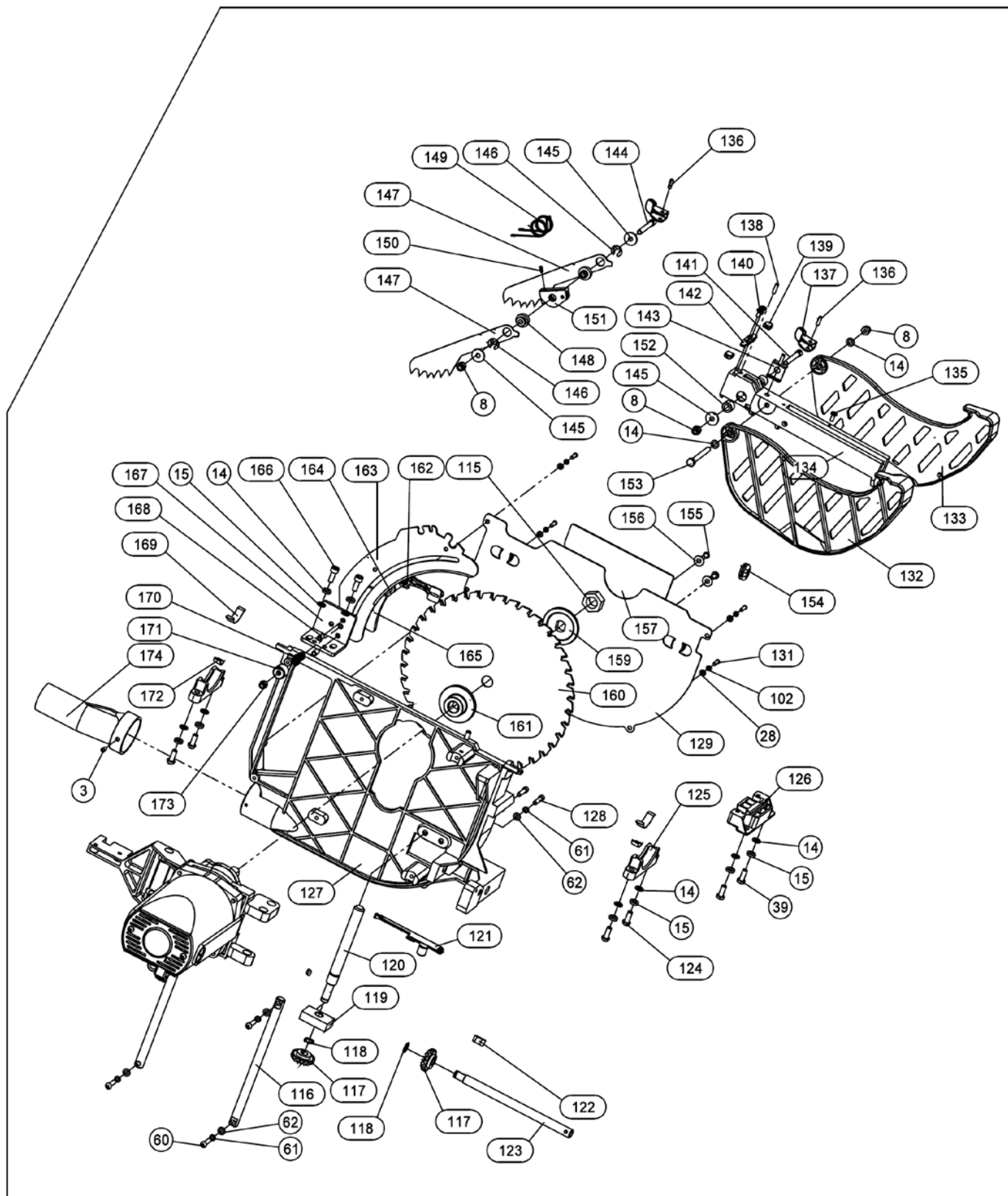
P-10000510M

2017-12

Детализировка для циркулярной пилы JST5-10-M



Детализировка для циркулярной пилы JSTS-10-M



Перечень деталей для циркулярной пилы JSTS-10-M

Позиция	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
1	JSTS10-001	Прижим для провода		1
2	JSTS10-002	Шуруп	ST4.2x10	2
3	JSTS10-003	Болт М4 X 8	М4x8	5
4				
5				
6	JSTS10-006	Пластина (А) для задней направляющей		1
7	JSTS10-007	Задняя направляющая		1
8	JSTS10-008	Контргайка	М6	3
9	JSTS10-009	Прижимная планка		1
10	JSTS10-010	Плоская шайба	6	5
11	JSTS10-011	Пружина сжатия		1
12	JSTS10-012	пластина (В) для задней направляющей		1
13	JSTS10-013	Ограничитель		5
14	JSTS10-014	Плоская шайба	6	17
15	JSTS10-015	Пружинная шайба	6	14
16	JSTS10-016	Болт	М6x14	2
17	JSTS10-017	Неразъемная опора		2
18	JSTS10-018	Винт с внутр. шестигранником	М6x20	4
19	JSTS10-019	Шайба		1
20	JSTS10-020	Вставка стола		1
21	JSTS10-021	Установочный винт	М5x10	4
22	JSTS10-022	Установочный винт	М6x20	2
23	JSTS10-023	Болт		1
24	JSTS10-024	Телескопическая трубка		1
25				
26	JSTS10-026	Направляющая		1
27	JSTS10-027	Винт с полукруглой головкой	М4x10	6
28	JSTS10-028	Плоская шайба	4	7
29	JSTS10-029	Указатель		1
30	JSTS10-030	Неподвижная опора направляющей трубки		1
31	JSTS10-031	Прижимной штифт		1
32	JSTS10-032	Прижимное кольцо		1
33	JSTS10-033	Эксцентриковая прижимная ручка		1
34	JSTS10-034	Вкладыш для установки шкалы (В)		1
35	JSTS10-035	Шуруп	St3.5x13	2
36	JSTS10-036	Винт	М4x10	2
37	JSTS10-037	Шайба		1
38	JSTS10-038	Расширение стола		1
39	JSTS10-039	Болт	М6x16	4
40	JSTS10-040	Ограничитель		5
41	JSTS10-041	Резиновая шайба (А)		5
42	JSTS10-042	Узел рукоятки углового упора		1
43				
44	JSTS10-044	Угловой упор		1
45	JSTS10-045	Направляющий упор		1
46	JSTS10-046	Указатель углового упора		1
47	JSTS10-047	Стальной шарик		1
48	JSTS10-048	Пружина указателя		1
49	JSTS10-049	Установочный винт	М6x12	1
50	JSTS10-050	Резиновая шайба (С)	М5x40	2
51	JSTS10-051	Плоская шайба	3	2
52	JSTS10-052	Указатель		1
53	JSTS10-053	Шуруп	ST2.9x8	12
54	JSTS10-054	Винт с внутр. шестигранником	М6x10	1
55	JSTS10-055	Основной стол		1
56	JSTS10-056	Ограничитель (В)		1

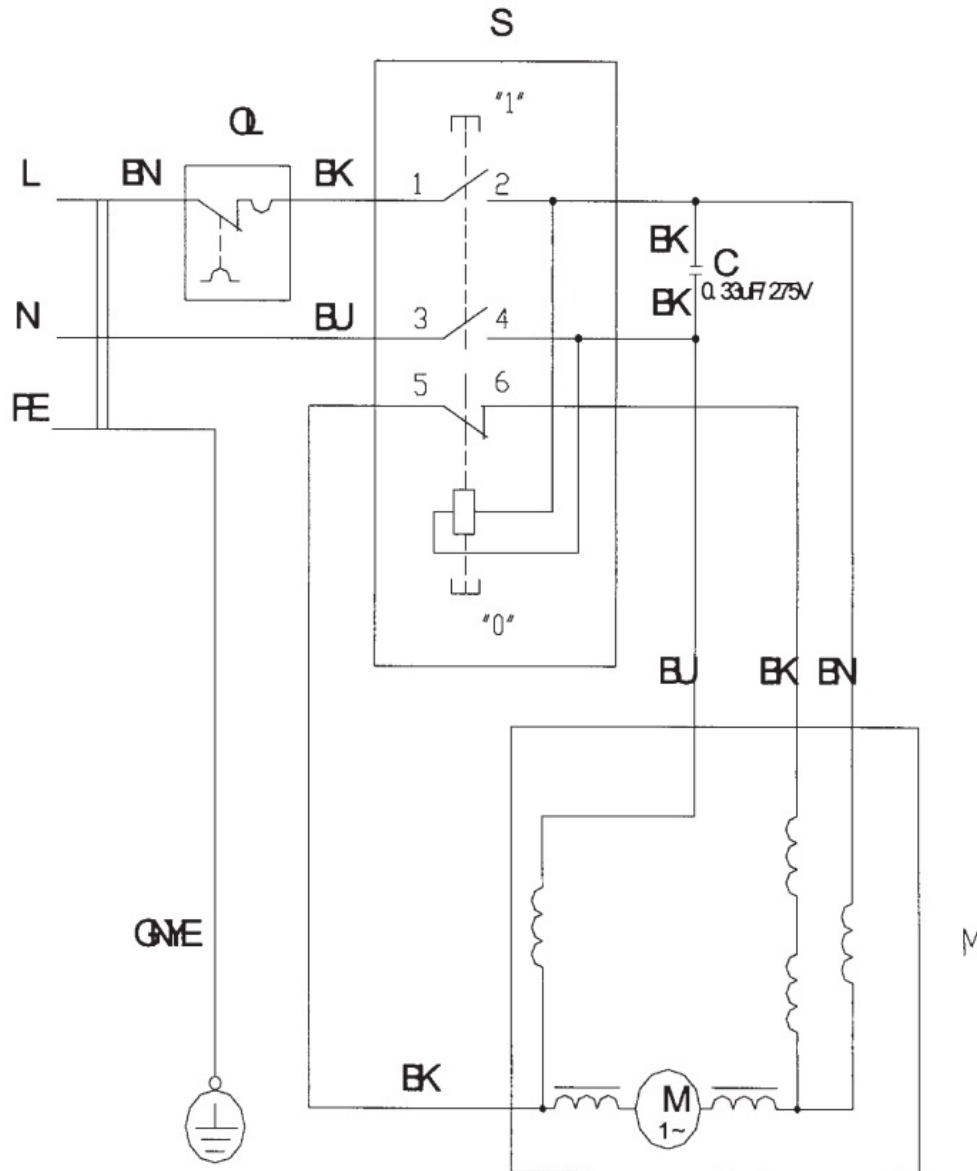
Позиция	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
57	JSTS10-57	Вкладыш для установки шкалы (А)		1
58	JSTS10-058	Опора шкалы		1
59	JSTS10-059	Разметка шкалы		1
60	JSTS10-060	Винт	M5x14	6
61	JSTS10-061	Плоская шайба	5	16
62	JSTS10-062	Пружинная шайба	5	16
63	JSTS10-063	Ограничитель (А)		1
64	JSTS10-064	Стопорный блок		2
65	JSTS10-065	Запорная рукоятка		1
66	JSTS10-066	Винт		1
67	JSTS10-067	Гайка	M8	3
68	JSTS10-068	Фиксирующая направляющая		1
69	JSTS10-069	Крупная шайба	8	3
70	JSTS10-070	Пружина	M4	1
71	JSTS10-071	Пружинный штифт 3 X 30	3x30	2
72	JSTS10-072	Ограничительная планка (В)	M8	2
73	JSTS10-073	Винт		1
74	JSTS10-074	Направляющая		1
75	JSTS10-075	Ручка		3
76	JSTS10-076	Гаечный ключ		2
77	JSTS10-077	Правая панель		1
78	JSTS10-078	Узел рамы		1
79	JSTS10-079	Неподвижная пластина		4
80	JSTS10-080	Трубчатый каркас		1
81	JSTS10-081	Задняя панель		1
82	JSTS10-082	Крышка		1
83	JSTS10-083	Болт	M6x30	1
84	JSTS10-084	Горизонтальная опора		2
85	JSTS10-085	Правая ножка (В)		2
86	JSTS10-086	Левая ножка (В)		2
87	JSTS10-087	Резиновая подкладка		2
88	JSTS10-088	Правая ножка (А)		2
89	JSTS10-089	Левая ножка (А)		2
90	JSTS10-090	Левая панель		1
91	JSTS10-091	Планка для хранения шнура		1
92	JSTS10-092	Вход шнура		1
93	JSTS10-093	Штепсельная вилка		1
94	JSTS10-094	Толкатель		1
95	JSTS10-095	Крышка распределительной коробки		1
96	JSTS10-096	Устройство защиты от перегрузки	15А	1
97	JSTS10-097	Передняя панель		1
98	JSTS10-098	Щиток переключателей		
99	JSTS10-099	Шкала (В)		1
100	JSTS10-100	Угловой указатель		1
101	JSTS10-101	Установочный винт	M5x16	6
102	JSTS10-102	Пружинная шайба	4	5
103				
104	JSTS10-104	Ручка регулировки		1
105	JSTS10-105	Уплотнительное кольцо		1
106	JSTS10-106	Гайка	5	4
107	JSTS10-107	Запорная пружина сжатия		1
108	JSTS10-108	Винт	M5x16	1
109	JSTS10-109	Ручка регулировки		1

Позиция	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
110	JSTS10-110	Винт		1
111	JSTS10-111	Запорная рукоятка		1
112	JSTS10-112	Винт с внутр. шестигранником	M5x12	1
113	JSTS10-113	Ручка		1
114	JSTS10-114	Болт		1
115	JSTS10-115	Низкая гайка	M16	1
116	JSTS10-116	Стойка перемещения вверх-вниз		2
117	JSTS10-117	Шестерня		2
118	JSTS10-118	Кольцо для вала	10	2
119	JSTS10-119	Опора с регулировкой вверх-вниз		1
120	JSTS10-120	Винт регулировки по высоте (B)		1
121				
122	JSTS10-122	Шпонка	4x8	2
123	JSTS10-123	Винт регулировки по высоте (A)		1
124	JSTS10-124	Основание расклинивающего ножа		1
125	JSTS10-125	Неподвижная опора (A)		2
126	JSTS10-126	Неподвижная опора (B)		1
127	JSTS10-127	Корпус		1
128	JSTS10-128	Болт	M5x20	2
129	JSTS10-129	Демпфер корпуса		1
130				
131	JSTS10-131	Винт	M4x12	4
132	JSTS10-132	Защитное ограждение (левое)		1
133	JSTS10-133	Защитное ограждение (правое)		1
134	JSTS10-134	Опорное основание защитного ограждения		1
135	JSTS10-135	Винт	M3x10	2
136	JSTS10-136	Пружинный штифт	4x16	2
137	JSTS10-137	Поворотные ручки		2
138	JSTS10-138	Винт	M5x14	2
139	JSTS10-139	Крышка опорной планки		3
140	JSTS10-140	Винт	M4x10	2
141	JSTS10-141	Соединительная ось		1
142	JSTS10-142	Опорная планка защитного ограждения		1
143	JSTS10-143	Прокладка		1
144	JSTS10-144	Соединительная ось (B)		1
145	JSTS10-145	Проставка (C)		3
146	JSTS10-146	Кольцо	9	2
147	JSTS10-147	Ограничительная деталь		2
148	JSTS10-148	Крышка (B)		2
149	JSTS10-149	Торсионная пружина		1
150	JSTS10-150	Винт	M3x8	1
151	JSTS10-151	Опора ограничителя		1
152	JSTS10-152	Крышка (A)		2
153	JSTS10-153	Болт	M6x55	1
154	JSTS10-154	Резиновое кольцо (B)		1
155	JSTS10-155	Болт	M6x55	1
156	JSTS10-156	Винт	M5x10	2
157	JSTS10-157	Малая перегородка		1
159	JSTS10-159	Наружный фланец		1
160	JSTS10-160	Пильный диск		1
161	JSTS10-161	Внутренний фланец		1
162	JSTS10-162	Рукоятка с эксцентриком		1

Позиция	Номер детали	Наименование	Размер	Кол.
163	JSTS10-163	Расклинивающий нож		1
164	JSTS10-164	Винт		1
165	JSTS10-165	Прижимная планка расклинивающего ножа		1
166	JSTS10-166	Винт с внутр. шестигранником	M6x16	2
167	JSTS10-167	Основание расклинивающего ножа		1
168	JSTS10-168	Штифт расклинивающего ножа		1
169	JSTS10-169	Подвижная деталь		2
170	JSTS10-170	Пружина сжатия		1
171	JSTS10-171	Крышка		1
172	JSTS10-172	Распорный элемент		2
173	JSTS10-173	Контргайка	M5	6
174	JSTS10-174	Вытяжной шуцер		1
175	JSTS10-175	Винт	M5x8	2
176	JSTS10-176	Крышка		1
177	JSTS10-177	Крышка щетки		2
178	JSTS10-178	Щетка		2
179	JSTS10-179	Держатель щетки		2
180	JSTS10-180	Корпус		1
181	JSTS10-181	Демпфирующее кольцо		1
182	JSTS10-182	Подшипник 6001-2Z	6001-2Z	1
183	JSTS10-183	Статор		1
184	JSTS10-184	Самосмазывающийся подшипник		1
185	JSTS10-185	Кольцо для вала	c-16	1
186	JSTS10-186	Шестерня		1
187	JSTS10-187	Шпонка	5 x 6.5 x 16	1
188	JSTS10-188	Выходной вал		1
189	JSTS10-189	Кольцо для вала или отверстия	35	1
190	JSTS10-190	Подшипник	6003-2Z	1
191	JSTS10-191	Крышка шестерни		1
192	JSTS10-192	Винт	M5x35	4
193	JSTS10-193	Корпус		1
194	JSTS10-194	Кольцо		1
195	JSTS10-195	Подшипник	6201-2Z	1
196	JSTS10-196	Ротор		1
197	JSTS10-197	Шуруп	ST4.8 x 70	2
198	JSTS10-198	Прижимная планка		1
199	JSTS10-199	Шуруп	ST4.2 x 12	6
200	JSTS10-200	Усиленная боковая стенка		1
201	JSTS10-201	Винт	M5x8	4
202	JSTS10-202	Шуруп	ST4.2 x 16	4
203	JSTS10-203	Переключатель	KJD17	1
204	JSTS10-204	Шуруп	ST4.2 x 19	19
205	JSTS10-205	Шуруп	ST4.2 x 45	3
206	JSTS10-206	Уплотнитель		2
207	JSTS10-207	Зажим для провода		1
208	JSTS10-207	Конденсатор	0,33 мкФ	1
140	JWBS8-140	Логотип JET	JET-92	1
		Табличка с идентификационным номером станка, JSTS-10-M (не показана)		1
		Табличка двигателя, JSTS-10-M (не показана)		1
		Предупреждающая надпись, JSTS-10-M (не показана)		1

Электрическая схема для циркулярной пилы for JSTS-10-M

10000510M..... ~ 230 В, 50 Гц



Электрическая схема ~230 В, 50-60 Гц

	цвет провода		значение символа
БК	черный	М	Двигатель
ВU	синий	S	Переключатель
ВN	коричневый	C	Конденсатор
GNYE	желто-зеленый	OL	Автоматический выключатель при перегрузке