



JPS-10CS

ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



JPW Tool Group Hong Kong Limited

Made in PRC / Сделано на Тайване

10000210KM, 10000210KT - 2024-04

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Циркулярная пила

JPS-10CS

Артикул: 10000210KM, 10000210KT

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
98 Гранвиль-роуд, Цимшацуи Ист, Коулун, Гонконг, Китай

Декларация о соответствии требованиям технического регламента Евразийского
экономического союза (технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали, купив новый станок компании JET. Данная инструкция по эксплуатации была подготовлена для владельца и операторов циркулярной пилы модели JET JPS-10CS, с целью обеспечения безопасности при установке станка, работе на нем и проведении технического обслуживания. Прочитайте и усвойте информацию, содержащуюся в данной инструкции по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы, эффективности и безопасности при эксплуатации станка, тщательно изучите данную инструкцию и следуйте ей неотступно.

1. Декларация о соответствии

Со всей ответственностью заявляем, что продукт соответствует требованиям правил и стандартов, перечисленных на странице 2.

2. Правила безопасности

Деревообрабатывающие станки при ненадлежащем использовании представляют собой опасность. Поэтому при работе на них следует соблюдать общие правила безопасности, принятые в вашей стране.

3. Технические характеристики

Таблица 1.

Номер модели	JPS-10CS-M	JPS-10CS-T
Артикул	10000210KM	10000210KT
Двигатель и электрические характеристики		
Тип двигателя	Закрытого типа с вентиляторным охлаждением, асинхронный	Закрытого типа с вентиляторным охлаждением, асинхронный
Потребляемая (выходная) мощность	2,0 (1,5) кВт	2,5 (1,9) кВт
Кол-во фаз двигателя	1 фаза	3 фазы
Напряжение двигателя	230 В	400 В
Частота тока	50 Гц	50 Гц
Частота вращения двигателя	2800 об/мин	2800 об/мин
Пусковой конденсатор	400MFD 125VAC	-
Рабочий конденсатор	45uF 350VAC	-
Привод	ременной	ременной
Переключатель Вкл./Выкл.	Магнитный выключатель KJD17B (тип NVR)	Магнитный выключатель KJD18_400V (тип NVR)
Провод	H05VV-F x 3C 1.5 мм ² (178 см)	H05VV-F x 4C 1.0 мм ²
Рекомендованный размер цепи ¹	15 А	15 А
Звуковая давление без нагрузки ²	80 дБ на расстоянии 762 мм от пильного диска	80 дБ на расстоянии 762 мм от пильного диска
Оправка и пильный диск		
Диаметр оправки	15,88 мм	15,88 мм
Частота вращения оправки	4000 об/мин	4000 об/мин
Фиксатор оправки	Включен в поставку	Включен в поставку
Ключ оправки	Включен в поставку	Включен в поставку
Пильный диск в комплекте	254 мм, 40 зубьев	254 мм, 40 зубьев
Максимальная глубина пропила под углом 90°	80 мм	80 мм
Максимальная глубина пропила под углом 45°	54 мм	54 мм
Максимальная ширина заготовки при пилении с параллельным упором справа от пильного диска	915 мм	915 мм
Максимальная ширина заготовки при пилении с параллельным упором слева от пильного диска	305 мм	305 мм
Высота подъема пильного диска за один оборот маховика	4 мм под углом 90°; 2,83 мм под углом 45°	4 мм под углом 90°; 2,83 мм под углом 45°
Максимальная ширина обработки пазовальным диском Dado	20,6 мм	20,6 мм
Максимальный диаметр пазовального диска dado	203 мм	203 мм
Наклон диска	45° влево	45° влево
Рабочий стол		
Размеры стола, Д x Ш	508 x 685 мм	508 x 685 мм
Размеры стола с расширениями, Д x Ш	1118 x 685 мм	1118 x 685 мм
Высота стола над полом, примерно	883 мм	883 мм

Т-образный паз под угловой упор, Ш x Г	19 x 10 мм	19 x 10 мм
Скос кромки	Спереди	Спереди
Основные материалы		
Рабочий стол	Чугун	Чугун
Вкладыш стола	Термопластик	Термопластик
Расширения стола	Чугун	Чугун
Кабинет	Сталь	Сталь
Пильный узел	Чугун	Чугун
Шкивы	Сталь	Сталь
Отвод пыли		
Внешний диаметр вытяжного штуцера	102 мм	102 мм
Минимально рекомендованный объем отвода пыли	11,3 м3/мин	11,3 м3/мин
Габаритные размеры		
Размеры основания	480 x 480 мм	480 x 480 мм
Габариты станка с направляющей 914 мм, Д x Ш x В	1680 x 1020 x 1090 мм	1680 x 1020 x 1090 мм
Размеры в упаковке, только циркулярная пила, Д x Ш x В	760 мм x 1035 мм x 1080 мм	760 мм x 1035 мм x 1080 мм
Масса		
Масса пилы нетто с расширениями	127 кг	127 кг
Масса пилы брутто с расширениями и упором	153 кг	153 кг

¹ в соответствии с местными/государственными электрическими нормами

² Указанные значения являются уровнями звукового давления и не обязательно должны рассматриваться как безопасные для эксплуатации. Поскольку условия на рабочем месте различаются, эта информация предназначена только для того, чтобы пользователь мог лучше оценить связанные с этим опасности

Д = длина, Ш = ширина, В = высота, Г = глубина

Технические характеристики, приведенные в данном руководстве, были актуальны на момент публикации, но, следуя нашей политике постоянного совершенствования, JET оставляет за собой право изменять технические характеристики в любое время и без предварительного уведомления, не принимая на себя никаких обязательств.



Прочитайте и уясните для себя все инструкции по сборке перед процессом сборки. В ином случае могут возникнуть травмы.

4. Сборка и настройка

4.1 Содержимое поставки

См. рис. 6-1 и 6-2.

ПРИМЕЧАНИЕ: некоторые детали могут быть предварительно установлены на циркулярной пиле.

- 1 Циркулярная пила с переключателем Вкл./Выкл. (не показана)
- 1 Пильный диск (установлен на пиле)
- 1 Вкладыш стола (установлен на пиле)
- 1 Ключ оправки (установлен на держателе)
- 1 Угловой упор – А
- 1 Толкатель – В
- 1 Ручка упора – С
- 1 Параллельный упор – D
- 1 Защитный кожух – E
- 1 Предохранитель от отскока – F
- 1 Расклинивающий нож – G
- 1 Низкопрофильный расклинивающий нож – H
- 1 5/8" фланец оправки – J
- 1 Расширения стола – L
- 1 Комплект крепежа

Комплект крепежа

- 2 Плоские шайбы M6 – HP1
- 1 Гаечный ключ 11-13 мм – HP2
- 2 Болта M6x12 – HP3
- 2 Гайки – HP4
- 3 Шестигранных ключа 2,5, 4, 6 мм – HP5
- 4 Болта M8x20 – HP7
- 4 Плоские шайбы M8 – HP8

ПРИМЕЧАНИЕ: Узлы упора и направляющей с крепежом, деревянные расширения стола, ножки с крепежом поставляются в отдельных коробках.

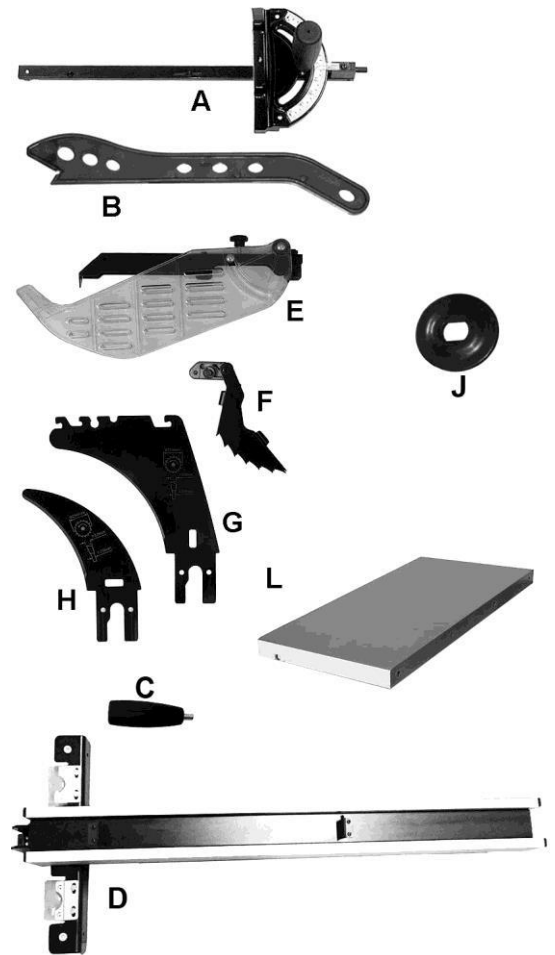


Рис. 6-1: Содержимое поставки (не в масштабе)

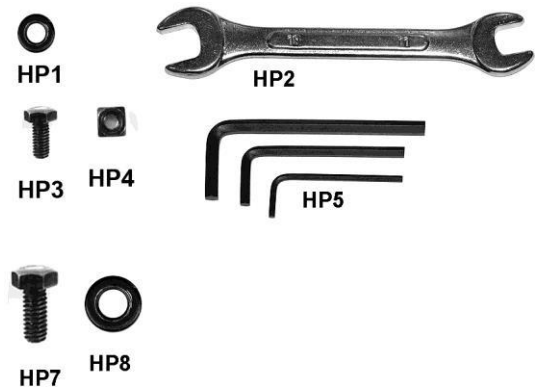


Рис. 6-2: Крепеж

4.2 Инструмент для сборки

Шестигранные ключи: 4, 5, 6 мм

Гаечные ключи: 10, 13 мм

Крестовая отвертка

Линейка

Резиновый молоток (либо молоток с деревянным блоком)

Уровень

Примечание: трещотка с битами сократит время сборки. Возможно, потребуется дополнительный инструмент для регулировки и/или сборки упора и направляющих.



Основной пильный узел тяжелый, используйте помощь ассистента или подъемный механизм при перемещении или повороте станка в правильном направлении.

4.3 Распаковка и чистка

Извлеките все содержимое из транспортировочного деревянного ящика и из внутренней части корпуса пилы. Не выбрасывайте картонные коробки или упаковочный материал до тех пор, пока пила не будет собрана и не заработает должным образом.

Изучите содержимое поставки на предмет повреждений при транспортировке. Сообщите о повреждениях поставщику.

Сравните содержимое поставки из деревянного ящика со списком поставки из данного руководства. Сообщите поставщику в случае недостачи. Но прежде проверьте станок, возможно, некоторые детали уже были собраны.



Рис. 6-3

4.4 Выравнивание станка и блокировка колес

См. Рис. 6-3.

1. Расположите станок надлежащим образом и начните настройку ножек на поверхности пола. Положите на стол уровень и выровняйте станок. Затяните шестигранные гайки напротив каждой ножки 10 мм ключом, чтобы зафиксировать настройку.
2. Станок следует эксплуатировать в хорошо освещенном помещении с твердым полом и хорошей вентиляцией. Станок можно перекатывать в нужное место при помощи установленных на нем колесиков. Затяните ручку блокировки колесика (Рис. 6-3), чтобы предотвратить смещение станка во время работы и настроек.

4.5 Расширения стола

См. Рис. 6-3.

Убедитесь, что поверхности контакта чистые и без заусенцев.

Прикрепите правое расширение стола к рабочему столу пилы при помощи четырех винтов и шайб (HP7/8). На данном этапе полностью не затягивайте.

Совет при сборке: если вы собираете станок без ассистента, поднимите расширение стола перпендикулярно кромке стола. Установите центральный винт и шайбу, затяните их. Затем поверните расширение стола параллельно рабочему столу станка, чтобы установить оставшиеся три винта.

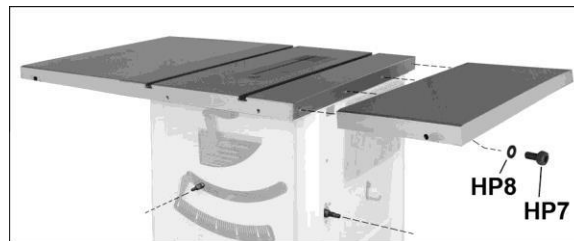


Рис. 6-4

4.5.1 Выравнивание удлинений стола

Выровняйте расширения стола по отношению к рабочему столу станка при помощи линейки. Для этого идеально подходит металлическая линейка, но также подойдет хорошо остроганная доска.

Ниже описано два метода: метод с помощью резинового молотка и метод с использованием прижимов на кромках стола.

Метод 1 (см. рис. 6-5):

1. Сместите расширение стола так, чтобы оно было немного выше поверхности рабочего стола станка.
2. Начните затягивать винты под расширением стола, которые крепят его к рабочему столу станка. Затяните их лишь настолько, чтобы удерживать расширение на месте, но достаточно слабо, чтобы можно было менять высоту расширения, стуча по нему. (Стучите только либо резиновым молотком, либо молотком через плоский деревянный блок. Запрещается стучать стальным молотком непосредственно по столам.)
3. Положите линейку на рабочий стол станка и расширение так, чтобы она заходила за край расширения, как показано на рис. 6-5.
4. Перемещайте линейку в разные места вдоль расширения и продолжайте подталкивать его так, чтобы выровнять расширение с рабочим столом. Также проведите кончиками пальцев по стыкам, чтобы убедиться в образовавшейся ровной поверхности. Когда все поверхности расширения будут заподлицо с рабочим столом, затяните винты под каждой выровненной поверхностью соответственно. Продолжайте, пока не затяните все винты. ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что передний край расширения остается заподлицо с передним краем рабочего стола.
5. Повторите указанные выше шаги для второго расширения стола.



Рис. 6-5: выравнивание расширения стола, метод 1

Метод 2 (рис. 6-6):

1. Следуйте шагам 1-3 Метода 1.
2. Расположите зажимы на стыке, один спереди, другой сзади стола. Используйте подкладки или плоский блок под губкой зажима, чтобы предотвратить повреждение поверхности стола. См. рис. 6-6.
3. Затяните оба прижима, чтобы выровнять передние и задние края стола.
4. Постепенно затяните винты и приложите линейку в разных местах поперек стыка, особенно хорошо проверьте центр. При необходимости сделайте еще поднастройку.
5. Полностью затяните винты.



Рис. 6-6: выравнивание расширения стола, метод 1

4.6 Кронштейн переключателя

См. Рис. 6-8.

1. Отсоедините два винта и пластиковую крышку при помощи крестовой отвертки в том месте, где находится главный выключатель на конце передней направляющей.
2. Вставьте две квадратные гайки в паз, расположенный в нижней части передней направляющей, и проденьте кронштейн переключателя в нужное место.
3. Чтобы закрепить кронштейн переключателя на передней направляющей, затяните два винта М6 с плоскими шайбами (НР1 и НР3) при помощи 10 мм гаечного ключа.
4. Установите на место пластиковую крышку с двумя винтами.

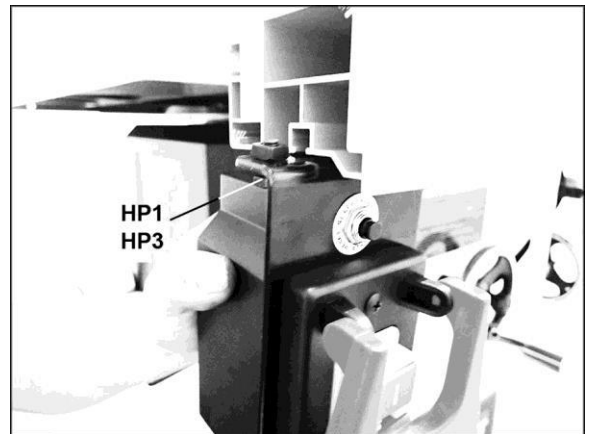


Рис. 6-8

4.7 Отвод пыли

Во время работы циркулярной пилы настоятельно рекомендуется использовать систему отвода пыли (не входит в комплект поставки). Это поможет поддерживать чистоту в цехе, а также предотвратить возможные проблемы со здоровьем из-за вдыхания пыли.

Система отвода пыли должна быть подсоединена к вытяжному штуцеру с помощью шланга диаметром 100 мм (не входит в комплект), закрепленного хомутом. Примечание: Вентиляционный шланг для этой цели не подходит.

Имеется обширная линейка вытяжных установок JET; обратитесь к своему дилеру или посетите наш веб-сайт для получения дополнительной информации.

4.8 Расклинивающий нож

См. Рис. 6-9.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите пильный диск вертикально на 90° и поднимите его полностью (см. раздел 6.1).
3. Снимите вкладыш стола, повернув фиксатор (М, рис. 6-14), и поднимите вкладыш пальцем через отверстие.



Будьте осторожны, когда работаете возле установленного пильного диска.

4. Потяните рычаг (А, рис. 6-9) через отверстие стола пилы. Плавающий зажимной блок (В) отодвинется от зафиксированного блока (С), оставляя зазор.

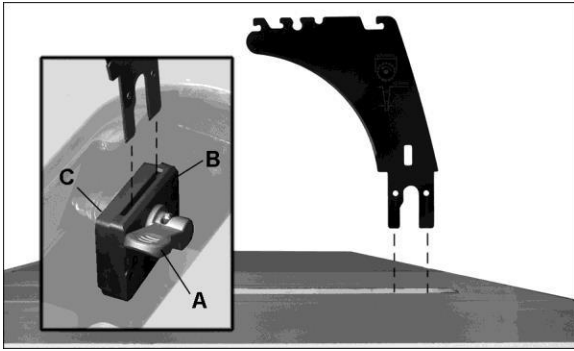


Рис. 6-9

5. Проденьте петли (D) раскливающего ножа в паз между двумя блоками до упора вниз на монтажную шпильку.
6. Нажмите на рычаг (A), чтобы закрепить раскливающий нож.

Крепежный блок (Рис. 6-9) отрегулирован на заводе-изготовителе и дальнейшая настройка защитного кожуха пильного диска и раскливающего ножа не требуется. Тем не менее, надлежащее выравнивание очень важно. Перед работой на циркулярной пиле прочитайте раздел 6.3 «Настройка раскливающего ножа», чтобы проверить это и при необходимости выполнить процедуру настройки.

4.9 Предохранитель от отскока

См. рис. 6-10 и 6-11.

1. Нажмите и удерживайте кнопку (D) с противоположной стороны головки, чтобы ослабить удерживающий штифт. Установите предохранитель от отскока вертикально вниз в месте, показанном на рис. 6-10.
2. Поверните головку и нажмите на нее (Рис. 6-11), пока не услышите щелчок. Убедитесь, что вы ясно услышали щелчок в подтверждение закрепления предохранителя от отскока.

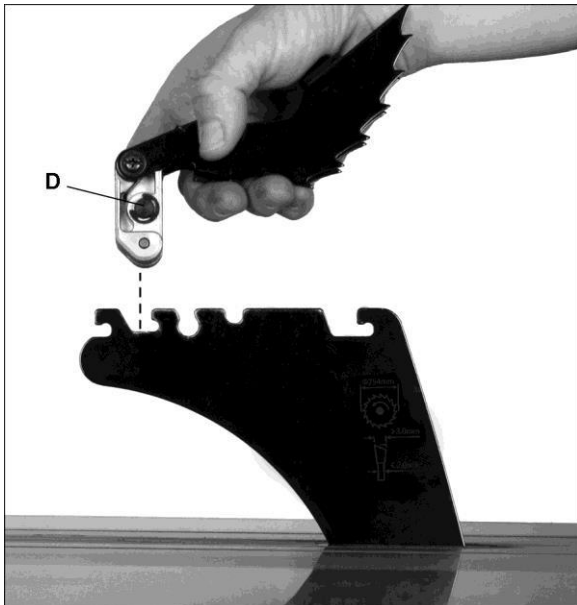


Рис. 6-10

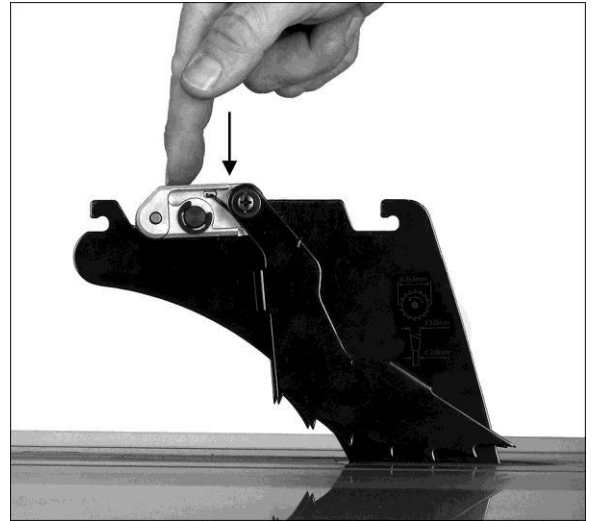


Рис. 6-11

4.10 Защитный кожух пильного диска

См. рис. 6-12.

1. Поднимите защитные планки (E, рис. 6-12), пока они не захватятся и не будут удерживаться на крючке (F). Опустите узел защитного кожуха пильного диска на раскливающий нож и отодвиньте назад, чтобы он установился на своем месте.

Затяните ручку (G).

Опустите защитные планки (E), чтобы они расположились на столе.

ВАЖНО: Ручка (G) должна быть затянута перед началом работы на пиле с установленным защитным кожухом.

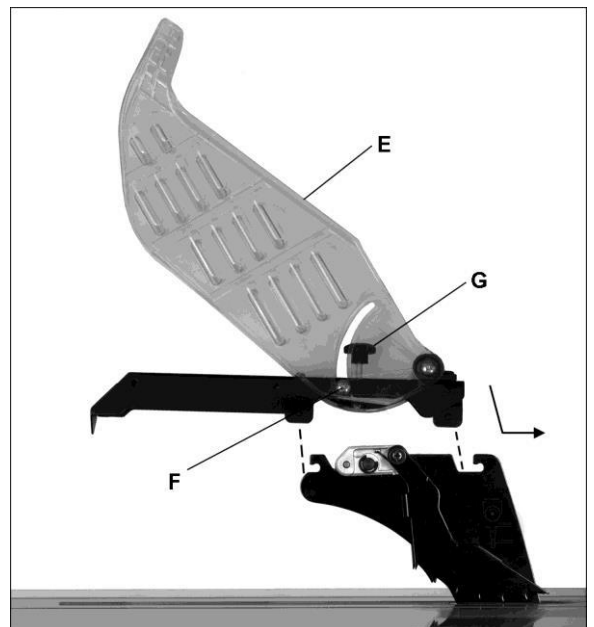
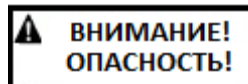


Рис. 6-12

4.11 Установка / замена пильного диска



При установке и замене пильного диска всегда отключайте станок от источника питания. В ином случае это может привести к тяжелой травме.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Используя маховик, полностью поднимите оправку пильного диска и зафиксируйте пильный диск на нуле градусов, затянув фиксирующую ручку в центре маховика.

См. рис. 6-13

3. Нажмите педаль фиксации оправки (Н) и вращайте оправку, пока не почувствуете, что она вошла в зацепление и заблокировалась. Продолжайте нажимать на педаль фиксации оправки.
4. При помощи ключа из комплекта поставки снимите гайку оправки (J) и внешний фланец (K). Если производите замену пильного диска, тогда снимите и пильный диск.
5. Установите новый пильный диск на вал оправки, убедившись, что вершины зубьев направлены вниз к передней части станка. Установите на место фланец и гайку оправки (K, J).
6. Затяните гайку оправки (J). Не перетягивайте.

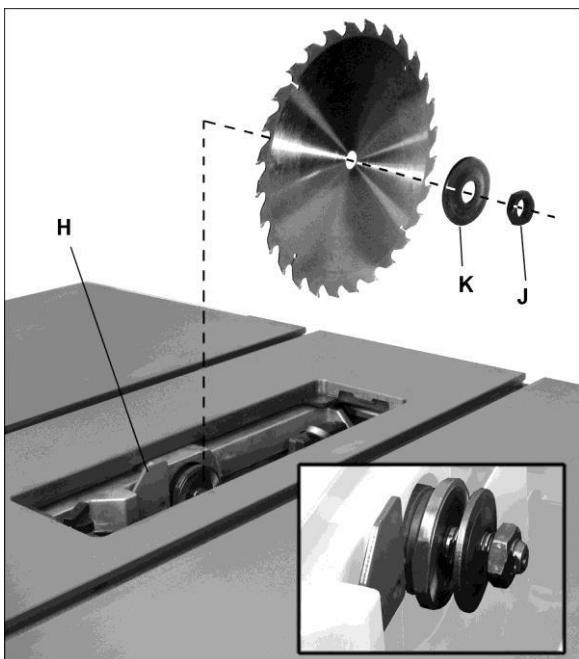


Рис. 6-13

4.12 Низкопрофильный расклинивающий нож

Низкопрофильный расклинивающий нож включен в комплект поставки пилы. Он устанавливается и настраивается так же, как и стандартный расклинивающий нож. Низкопрофильный расклинивающий нож расположен чуть ниже верхней части пильного диска и используется для выполнения несквозных пропилов. С этим расклинивающим ножом не используется защитный кожух пильного диска, поэтому во время работы следует соблюдать дополнительные меры предосторожности.

4.13 Вкладыш стола

См. рис. 6-14

1. Снимите защиту пильного диска и расклинивающий нож.
2. Полностью опустите пильный диск.
3. Установите вкладыш стола в отверстие прорезью к задней части стола, как показано на рисунке.
4. Отрегулируйте вкладыш заподлицо с поверхностью стола, вращая четыре установочно-регулирующих винта (L) и

используя линейку в разных точках над вкладышем. Для регулировки установочных винтов требуется шестигранный ключ на 2,5 мм.

5. Поверните фиксирующую ручку (M) так, чтобы она захватила вкладыш и удерживала его на столе. Если фиксирующая ручка не захватывает должным образом вкладыш, снимите вкладыш и отрегулируйте натяжение пружины, вращая гайку на оси ручки.

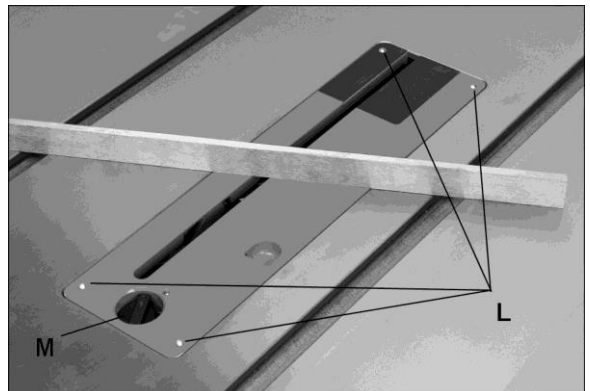


Рис. 6-14

4.14 Угловой упор

См. рис. 6-15.

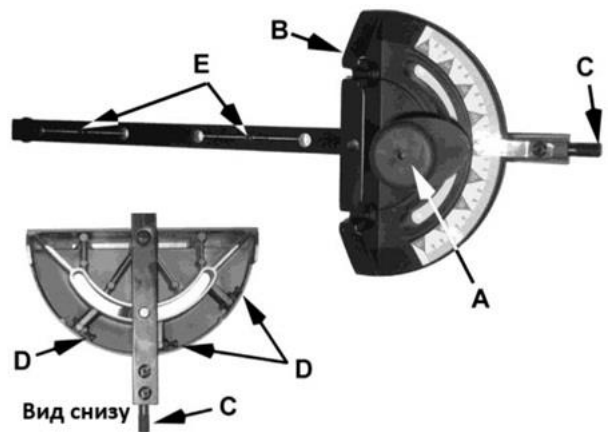


Рис. 6-15

Для работы с угловым упором ослабьте фиксатор (A) и поворачивайте корпус углового упора (B) на требуемый угол.

Штифт (C) выполняет функцию поворотного стопора. Если штифт вдавлен, корпус упора при повороте останавливается на углах -45° , 90° или $+45^\circ$, в то время как один из трех винтов (D), расположенных под корпусом упора, задевает штифт.

Вы можете настроить любое расстояние на угловом упоре в пазу стола, затянув установочные винты (E).

Калибровка

Если углы на упоре 45° , 90° или $+45^\circ$ выставляются неверно, поворотный стопор можно отрегулировать, вращая один из трех регулировочных винтов (D), затем затяните шестигранную гайку.

Примечание: всегда делайте пробные распилы. Не полагайтесь исключительно на отметки индикации углового упора.

4.15 Хранение принадлежностей

Параллельный упор можно хранить на крючках крышки двигателя. Ключ оправки и низкопрофильный расклинивающий нож хранятся на держателе

инструмента с правой стороны станка. Под держателем инструмента расположен крючок для хранения принадлежностей.

5. Электрокомпоненты

Станок следует заземлить согласно действующим в вашей стране нормам.

5.1 Кнопка защиты от перегрузки

Если станок перегружен и двигатель отключился, нажмите на кнопку защиты от перегрузки над выключателем (Рис. 7-2), чтобы перезапустить станок. Если перегрузка происходит часто, изучите раздел «Устранение неисправностей» в данной инструкции.



Рис. 7-2

5.2 Блокировка переключателя Вкл./Выкл.

Циркулярная пила оснащена нажимным кнопочным переключателем, на который можно установить предохранительный замок, как показано на рис. 7-3. Для защиты станка от несанкционированного использования и случайного запуска детьми настоятельно рекомендуется использовать навесной замок (не входит в комплект поставки). Храните ключ в месте, недоступном для детей и других лиц, не имеющих права пользоваться станком.



Рис. 7-3

6. Настройка

6.1 Механизм подъема и наклона пильного диска



Запрещается прилагать излишнее усилие на стопоры углов 45° или 90° механизма наклона. Это может привести к смещению пильного диска.

См. рис. 8-1.

Чтобы поднять или опустить пильный диск, ослабьте фиксирующую ручку (А) и вращайте маховик (В) с передней стороны станка, пока не выставите требуемую высоту. Затяните ручку. Пильный диск должен быть выше верхней поверхности заготовки на 3 мм.

Чтобы наклонить пильный диск, поверните фиксирующую ручку (С) против часовой стрелки для ее ослабления, вращайте маховик (D), пока не выставите пильный диск

на требуемый угол. Затем затяните фиксирующую ручку (С) по часовой стрелке.



Рис. 8-1

6.2 Настройка стопоров наклона пильного диска

Стопоры наклона на углы 45° и 90° были настроены на заводе-изготовителе, но оператору их следует проверять.

Отключите станок от источника питания. Поднимите пильный диск максимально вверх.

Установите пильный диск на 90° по отношению к столу, вращая маховик наклона пильного диска (D, рис. 8-1) против часовой стрелки, на сколько это возможно. Не прилагайте усилие, когда сработает стопор.

Установите на стол угольник и убедитесь, что пильный диск выставлен на 90° по отношению к столу. См. рис. 8-2. Убедитесь, что у угольника плоская сторона, которая соприкасается с поверхностью пильного диска, и он не задевает зубья.

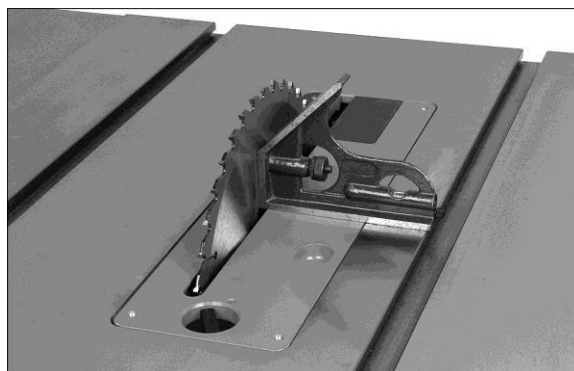


Рис. 8-2

Если требуется поднастройка:

Снимите крышку двигателя с левой стороны.

Открутите шестигранную гайку на стопорном болте 90° (Е, рис. 8-3) и спозиционируйте болт так, чтобы было возможно дальнейшее смещение кронштейна вала.

Вращайте маховик наклона пильного диска, пока диск не будет выставлен ровно на 90°.

Вращайте стопорный болт, пока он не коснется кронштейна вала, затяните шестигранную гайку.

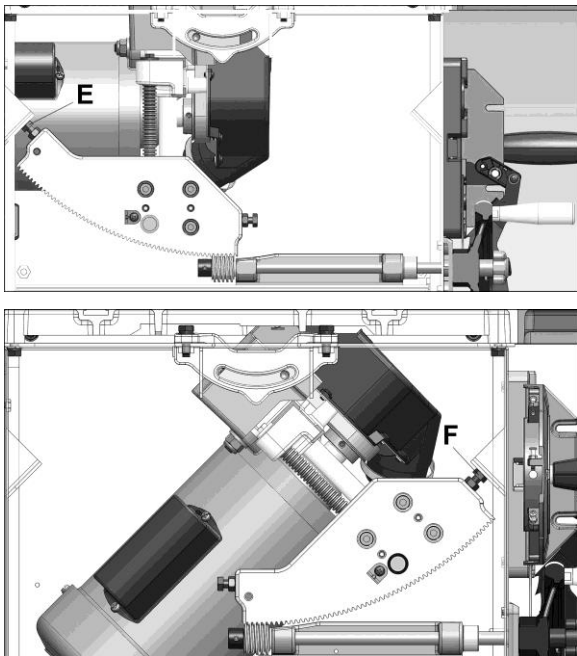


Рис. 8-3

Наклоните пильный диск на 45° и проверьте настройку таким же образом, как описано выше. См. рис. 8-4. При необходимости настройте стопорный болт 45° (F, рис. 8-3).

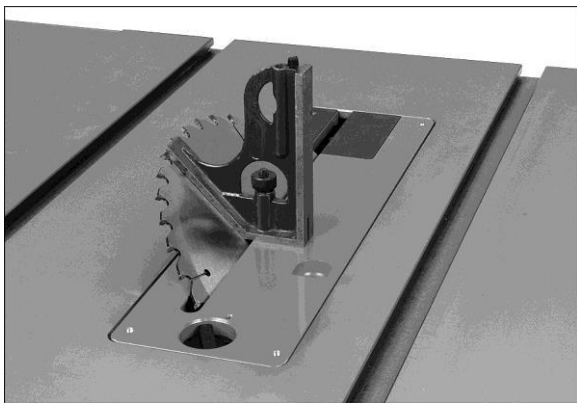


Рис. 8-4

Убедитесь, что указатель наклона пильного диска (Рис. 8-5) точно указывает на 45° или 90° (0°) на шкале. Если нет, ослабьте винт и отрегулируйте указатель. Снова затяните винт.

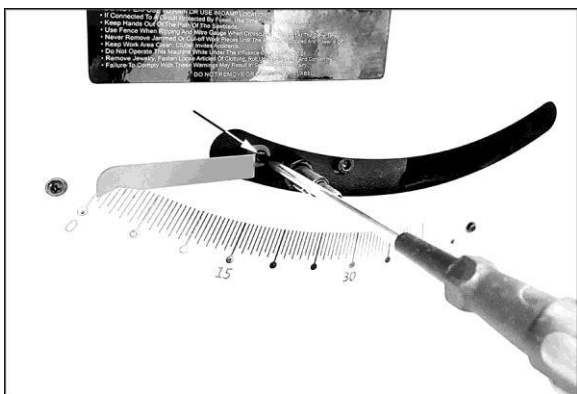


Рис. 8-5

6.3 Настройка раскливающего ножа

6.3.1 Боковая настройка

Пильный диск и раскливающий нож должны находиться как можно ближе друг к другу (боковое выравнивание), чтобы предотвратить отскок заготовки. Это необходимо проверить при первоначальной установке кожуха пильного диска и раскливающего ножа. Выравнивание также следует проверять после каждой замены пильного диска.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Снимите защитный кожух пильного диска и предохранитель от отскока.
3. Положите линейку на стол так, чтобы она располагалась у пильного диска и раскливающего ножа. См. рис. 8-6. Поверните диск так, чтобы верхний зуб коснулся линейки.

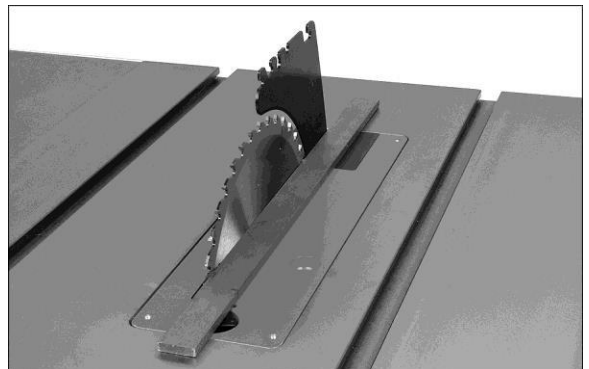


Рис. 8-6

Пильный диск и раскливающий нож должны быть на одной линии. Если требуется настройка:

1. Потяните рычаг (A, рис. 8-7) и снимите раскливающий нож, запомнив, в каком направлении следует выравнивать его по отношению к пильному диску.
2. При помощи 3 мм шестигранного ключа отрегулируйте четыре установочных винта (B, рис. 8-7). Отрегулируйте любой из установочных винтов, который приведет к выравниванию раскливающего ножа и пильного диска.
3. Снова установите раскливающий нож, закрепите его, затянув рычаг (A) и проверьте выравнивание, как сказано в шаге 2.
4. Повторите шаги 3-5, пока не достигните выравнивания.

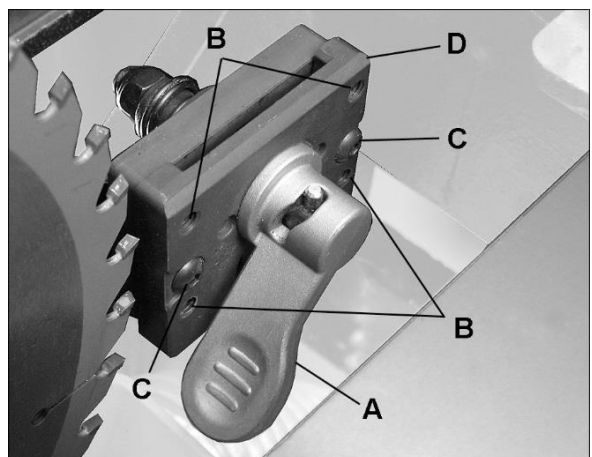


Рис. 8-7

6.3.2 Выравнивание зазора

Зазор между пильным диском и расклинивающим ножом должен быть в диапазоне от 3 мм до 8 мм. См. рис. 8-8.

Если требуется настройка, отметьте для себя, необходимо увеличить или уменьшить зазор. Затем произведите настройку следующим образом:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Снимите защитный кожух пильного диска, приспособление против отскока, вкладыш стола и расклинивающий нож.
3. При помощи 3 мм шестигранного ключа ослабьте два винта с внутренним шестигранником (С, рис. 8-7). Это позволит крепежной пластине (D) сдвигаться вперед-назад на зафиксированном основании. Постарайтесь сделать зазоры максимально равными.
4. Затяните винты (С).
5. Установите на место выравнивающий нож, расцепите рычаг (А) и проверьте, что зазор между пильным диском и расклинивающим ножом находится в диапазоне 3 мм – 8 мм (Рис. 8-8).



Рис. 8-8

8.4 Выравнивание пильного диска по отношению к столу

См. рис. 8-9 и 8-10.

Рабочий стол и пильный диск были настроены перпендикулярно друг к другу на заводе-изготовителе, и дополнительной настройки не требуется. Однако, поскольку пила используется часто, следует проверить и при необходимости скорректировать перпендикулярность стола и пильного диска. Для этого используйте паз для углового упора:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Поднимите пильный диск на максимальную высоту.
3. Пометьте один зуб восковым карандашом и спозиционируйте зуб немного выше верхнего края стола с передней стороны.

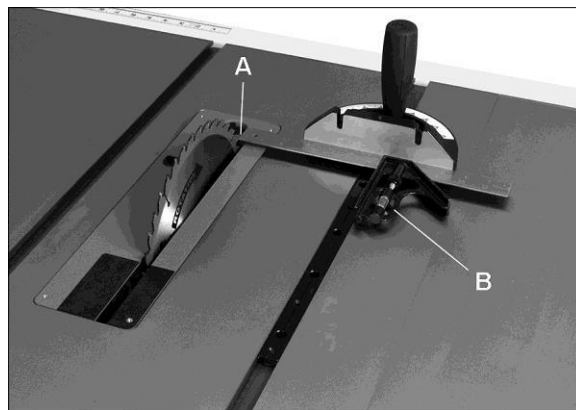


Рис. 8-9

Немного приподнимите угловой упор из его паза, чтобы использовать его как выступ. Разместите подвижный угольник (В) на стороне штанги углового упора, сдвигайте шкалу, пока она не коснется вершины зуба, зафиксируйте шкалу в этом положении. См. рис. 8-9.

Поверните отмеченный зуб (А) так, чтобы он был немного выше поверхности стола с задней стороны, и при помощи угольника также как ранее, убедитесь, что расстояние до пильного диска такое же. См. рис. 8-10. Если расстояние не такое же, отметьте точную разницу.



Рис. 8-10

Немного ослабьте три монтажных винта (№10, раздел 11.2), которые удерживают стол на стенде, два спереди и два сзади.

Сместите стол так, чтобы паз под угловой упор был на одной линии с пильным диском. Надежно затяните монтажные винты.

Проверьте выравнивание, настройку указателя угла, настройку параллельного упора и т.д. При необходимости проведите дальнейшую настройку.

6.5 Замена/настройка ремня

Для настройки натяжения приводного ремня:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Ослабьте болт (С, рис. 8-11) в гнезде кронштейна двигателя. При необходимости немного ослабьте шестигранную гайку с противоположной стороны кронштейна двигателя.
3. Сдвиньте двигатель на требуемое расстояние, вниз для увеличения натяжения ремня, вверх – для ослабления натяжения.
4. Затяните болт (и шестигранную гайку).

Чтобы заменить ремень, ослабьте болт (С) и сдвиньте двигатель вверх, что создать достаточное ослабление ремня. Снимите старый ремень со

шкивов и установите новый. Натяните новый ремень и затяните болт.



Рис. 8-11

7. Работа на станке

ПРИМЕЧАНИЕ: Приведенные ниже рисунки носят общий характер и могут не соответствовать конкретной модели пилы. Ознакомьтесь с расположением и работой всех органов управления и настройки, а также с применением дополнительных принадлежностей, таких как угловой и параллельный упор.

7.1. Отскок заготовки

Если заготовка зацепляется за пильный диск или зажимается между диском и параллельным упором или другим неподвижным предметом, это может привести к серьезным травмам. Это может привести к тому, что заготовка поднимется и будет отброшена в сторону оператора.

Ниже перечислены условия, которые могут привести к отскоку:

Удерживание отрезаемой детали при поперечном или продольном распиле.

Если оператор отпускает заготовку до завершения операции или не проталкивает ее полностью за пильный диск.

Не используется разделительный/расклинивающий нож при продольном распиле или не соблюдается выравнивание разделительного/расклинивающего ножа с пильным диском.

Используется изношенный пильный диск.

Не соблюдается выравнивание параллельного упора таким образом, чтобы он был направлен под углом к пильному диску спереди назад, а не от него.

При распиле усилие подачи прикладывается к отпиленному (свободному) участку заготовки, а не к участку между пильным диском и упором.

Продольная распиловка скрученной (неровной) древесины или заготовки с неровной кромкой или скрученными волокнами.

Чтобы свести к минимуму или предотвратить травму от отскока:

Избегайте условий, перечисленных выше.

Надевайте защитную маску для лица, защитные очки.

Не используйте угловой упор и параллельный упор одновременно, если только на параллельном

упоре не предусмотрена облицовочная доска, позволяющая освободить отпиленную часть заготовки перед началом следующего распила (см. рис. 9-9).

По мере использования станка следует периодически проверять работу предохранителя против отскока (рис. 9-1). Если предохранители не останавливают обратное движение заготовки, заточите все зубцы заново.

По возможности держите лицо и тело подальше от возможной линии отскока, в том числе при запуске или остановке станка.

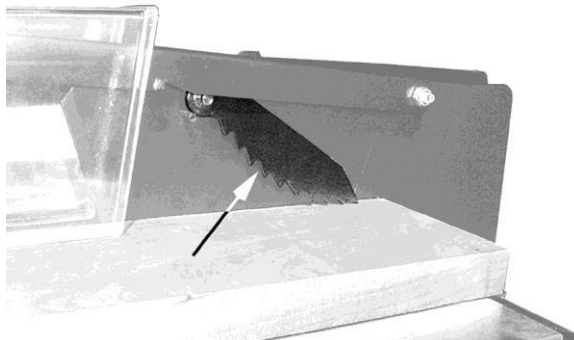


Рис. 9-1

Изношенный, плохо заточенный, неподходящий или неправильно заточенный режущий инструмент, а также инструмент с прилипшей смолой может привести к несчастным случаям. Запрещается работать треснувшим пильным диском. Использование в работе острого, хорошо обслуженного и правильного режущего инструмента поможет избежать травм.

Закрепите заготовку надлежащим образом и плотно прижмите ее к угловому упору или параллельному упору. При продольной распиловке коротких, узких (шириной 153 мм или менее) или тонких заготовок используйте толкатель или прижимной блок.

Для повышения безопасности при поперечном распиле используйте вспомогательную накладную доску (рис. 9-2), прикрепленную к угловому упору при помощи пазов или отверстий, предусмотренных в упоре.

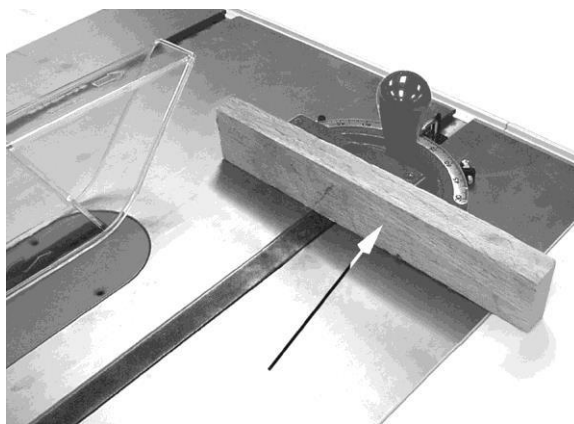


Рис. 9.2

Запрещается использовать параллельный упор в качестве ограничителя длины при поперечном распиле. Не держите и не прикасайтесь к свободному концу или отпиленной части заготовки. При сквозной распиловке отпиленная часть не должна быть зажата.

Всегда держите руки подальше от пильного диска и никогда не дотягивайтесь обеими руками до его задней части, чтобы взять заготовку.

Распиловку со скосом всегда следует выполнять с правой стороны пильного диска, чтобы он был наклонен в сторону от параллельного упора, и сводилась к минимуму возможность зажима заготовки и, как следствие, отскока.

7.2 Продольный распил

Продольным распилом называют операцию, при которой заготовка подается к пильному диску вдоль волокон древесины при помощи параллельного упора в качестве направляющей и при позиционировании данного устройства так, что оно обеспечивает требуемую ширину распила (рис. 9-3).



Рис. 9-3



Перед началом продольного распила убедитесь, что параллельный упор надежно закреплен и выровнен должным образом.

Запрещается производить продольный распил просто руками и использовать угловой упор в сочетании с параллельным упором.

Запрещается производить продольный распил заготовок, длина которых меньше диаметра пильного диска.

Запрещается удерживать пильный диск руками с целью его останова, а также извлекать отрезаемую деталь при вращении пильного диска.

Всегда используйте защитный кожух пильного диска, расклинивающий нож и предохранитель против отскока. Убедитесь, что расклинивающий нож правильно выровнен. Когда древесину пилят вдоль волокон, пропилен имеет тенденцию смыкаться и застревать на пильном диске, что может привести к отскоку.

Параллельный упор (А, рис. 9-4) следует установить в соответствии с шириной распила (С), используя шкалу на передней направляющей или измерив расстояние между пильным диском (В) и параллельным упором (А). Не вставайте на одной линии с пильным диском и обрабатываемой деталью, чтобы избежать попадания опилок и щепок с пильного диска или отскока, если это произойдет.

Если у заготовки нет прямого края, прибейте к ней дополнительную доску с прямым краем, чтобы обеспечить прилегание к параллельному упору. Для правильного пиления доска должна плотно прилегать к столу. Если она изогнулась, переверните ее полый стороной вниз. Не пытайтесь пилить доски со значительным изгибом.

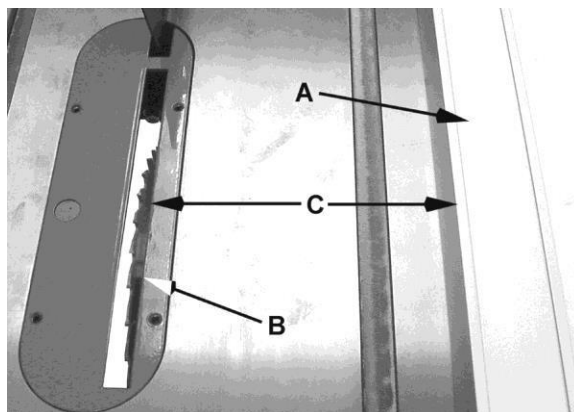


Рис. 9-4

При продольном распиле одной рукой прижмите доску к параллельному упору или креплению, а другой надавите на нее в сторону пильного диска между пильным диском и параллельным упором. Если заготовка уже 150 мм или короче 305 мм, проталкивайте ее между параллельным упором и пильным диском с помощью толкателя или упорного блока (рис. 9-5). Никогда не проталкивайте ее так, чтобы рука, толкающая заготовку, находилась на одной линии с пильным диском. По мере завершения распила отодвигайте прижимающую заготовку руку на безопасное расстояние от пильного диска. Для очень узкого продольного распила, когда невозможно использовать толкатель, используйте толкающий блок или вспомогательный параллельный упор. Всегда полностью проталкивайте заготовку за пильный диск в конце распила, чтобы свести к минимуму возможность отскока.

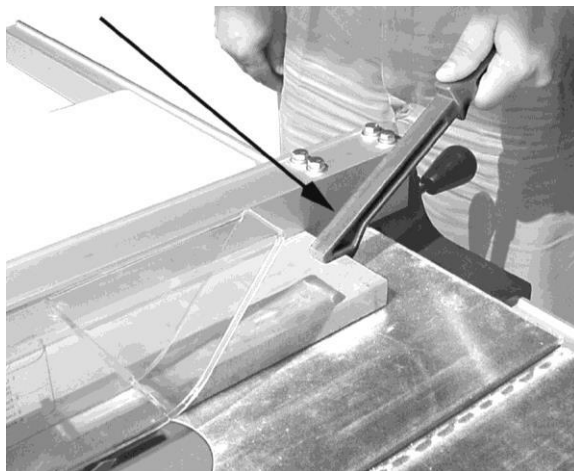


Рис. 9-5

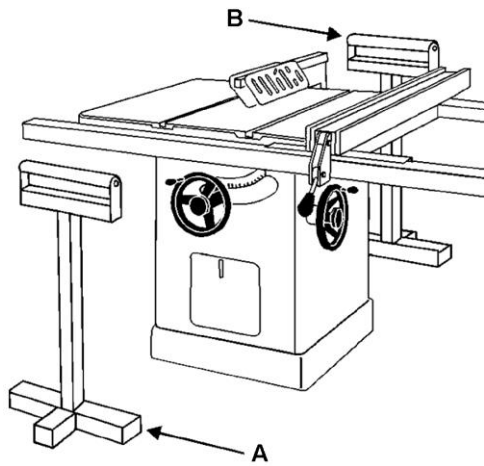


Рис. 9-6

При продольном распиле длинных досок используйте опору перед столом (А, рис. 9-6), например, роликую опору или подставку (В) сзади.

Запрещается использовать параллельный упор выше точки, где каретка находится на одном уровне с торцами направляющих.

Пильный диск должен выступать примерно на 3 мм над верхней частью обрабатываемой детали. Выступление диска выше этой точки может быть опасным.

7.3 Продольный раскрой пиломатериалов

Продольный раскрой пиломатериалов - это операция, при которой толстые доски разрезаются на более тонкие. Узкие доски шириной до 75 мм можно распилить за один проход. Доски шириной до 150 мм необходимо распилить за два прохода. При повторной распиловке более широких досок отрегулируйте высоту пильного диска таким образом, чтобы два пропила перекрывали друг друга на 12 мм, как показано на рисунке 9-7. Слишком глубокий первый пропил может привести к заклиниванию и возможному отскоку при втором пропилом. Всегда прикладывайте доску к параллельному упору одной и той же стороной для обоих распилов.

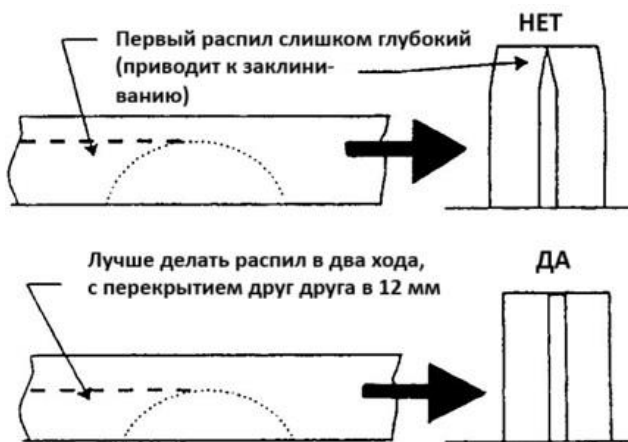


Рис. 9-7

7.4 Поперечный распил

При поперечном распиле заготовка подается на пильный диск поперек волокон при помощи углового упора для опоры и позиционирования заготовки (рис. 9-8).



Рис. 9-8

Поперечный распил запрещается выполнять просто руками, а также не следует использовать параллельный упор в качестве ограничителя, если только с передней стороны параллельного упора не прикреплен вспомогательный блок (А, рис. 9-9) таким образом, чтобы отрезаемый кусок древесины отделялся от блока до начала распила.

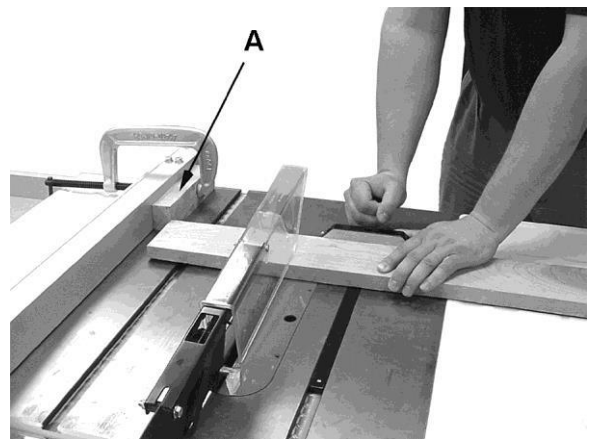


Рис. 9-9

Не следует использовать ограничители длины на свободном конце заготовки в зоне распила.

Не выполняйте поперечный распил заготовок длиной менее 150 мм. Перед началом распила убедитесь, что угловой упор надежно закреплен под нужным углом. Плотнo прижмите заготовку к столу и к угловому упору. Всегда пользуйтесь защитным кожухом пильного диска и расклинивающим ножом и следите за тем, чтобы нож был правильно выровнен.

Для поперечного распила под углом 90 градусов большинство операторов предпочитают использовать левый паз для углового упора. При использовании в этом месте прижимайте заготовку к угловому упору левой рукой, а правой продвигайте заготовку вперед. При использовании правого паза для углового упора и комбинированного поперечного распила таким образом, что пильный диск наклонен в сторону от углового упора, положение рук меняется на противоположное.

При использовании углового упора необходимо крепко удерживать заготовку и медленно и плавно продвигать ее вперед. Если удерживать заготовку не крепко, она может вибрировать, что приведет к заклиниванию на пильном диске и износу его зубьев.

Чтобы повысить эффективность углового упора при поперечном распиле, некоторые пользователи прикрепляют к угловому упору дополнительную

деревянную накладку (А, рис. 9-10) с приклеенной полоской наждачной бумаги (В). Обеспечьте дополнительную опору для всех заготовок, выступающих за пределы стола и склонных к провисанию и отрыву от стола. Пильный диск должен выступать примерно на 3 мм над верхней частью заготовки. Выступ пильного диска выше этой точки может быть опасным.

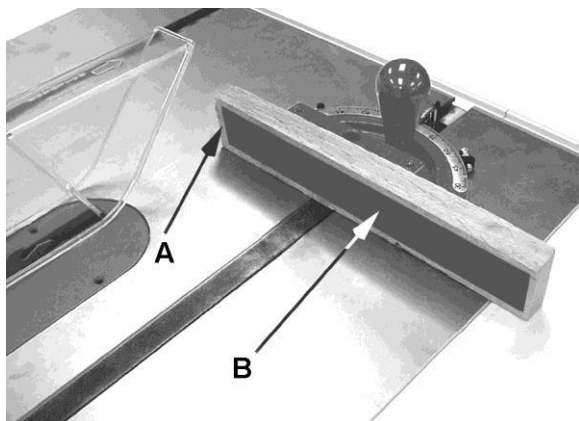


Рис. 9-10

7.5 Наклонный распил и косой рез

Наклонный распил – это особый вид операции, при котором пильный диск наклоняется к поверхности стола под углом менее 90 градусов (рис. 9-11). Операция выполняется таким же образом, как и при продольном или поперечном распиле, за исключением того, что с правой стороны пильного диска следует использовать параллельный или угловой упор, чтобы обеспечить дополнительную безопасность и избежать заклинивания заготовки между пильным диском и столом. При снятии фаски с помощью углового упора необходимо крепко удерживать заготовку, чтобы предотвратить ее смещение.



Рис. 9-11

Косой рез – это распил, выполненный под углом к краю заготовки (рис. 9-12). Установите угловой упор под нужным углом, зафиксируйте его и сделайте распил так же, как при обычном поперечном распиле, за исключением того, что заготовку необходимо держать очень крепко, чтобы предотвратить ее смещение.

Примечание: При изготовлении сложных косых резов (с наклоненным пильным диском) используйте угловой упор в правом пазу, чтобы обеспечить большой зазор для рук и безопасность. Пильный диск должен выступать только на 3 мм над верхней частью заготовки. Выступ диска выше этой точки может быть опасным.

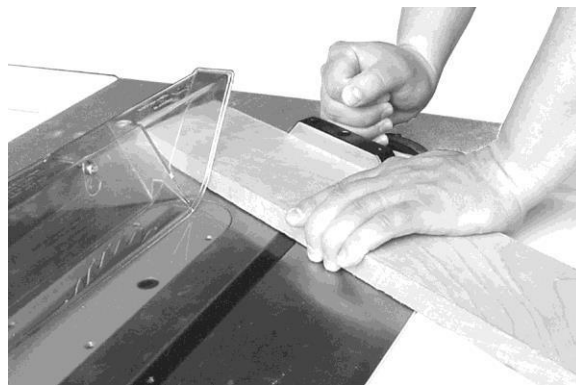
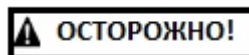


Рис. 9-12

Фрезерование методом Dado – это вырезание широкого паза в заготовке или скругление края заготовки. Для этого типа операций необходим вкладыш стола (дополнительная принадлежность, не входит в комплект поставки), показанный на рис. 9-13.



Запрещается использовать стандартный вкладыш стола для операций с фрезой Dado.



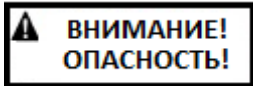
Рис. 9-13

Процесс нарезания пазов от 3 до 20 мм в заготовках осуществляется с помощью комплекта фрез dado с наборным расположением или регулируемого типа, установленного на оправке пилы. Используя различные комбинации расположенных друг за другом фрез dado или правильно установив шкалу на регулируемой фрезе, можно изготовить паз dado точной ширины. Это очень удобно для стеллажей, выполнения стыков, крепления шипов и т.д. Защитный кожух, расклинивающий нож и предохранитель от отскока, поставляемые со станком, следует использовать при всех операциях распила, где они могут быть использованы. При выполнении операций, где защитный кожух не может быть использован, как при некоторых dado операциях, следует принять альтернативные меры предосторожности. К ним относятся толкатели, перьевые доски, наполнители, приспособления, зажимы и любые другие подходящие приспособления, которые могут быть использованы для того, чтобы держать руки оператора подальше от фрез. По завершении операции, требующей снятия защитного устройства, все защитные приспособления должны быть возвращены на станок в надлежащем рабочем состоянии.



Запрещается использовать фрезы dado в наклонном положении. Запрещается работать без защитного кожуха, расклинивающего ножа и предохранителя от отскока на тех операциях, где они могут быть использованы.

8. Техническое обслуживание



Всегда отключайте станок от источника питания перед проведением технического обслуживания. В ином случае это может привести к тяжелым травмам.

8.1 Чистка

Для обеспечения максимальной производительности очищайте циркулярную пилу JPS-10CS-M в соответствии с приведенным ниже расписанием. Расписание предполагает ежедневное использование пилы.

Ежедневно:

Удаляйте стружку и опилки при помощи щетки или сжатого воздуха – не убирайте их голыми руками. Протрите поверхность стола и Т-образные пазы средством для предотвращения ржавчины. Очистите пильный диск от смолы.

Еженедельно:

Очищайте корпус двигателя сжатым воздухом. Протрите направляющие параллельного упора сухой силиконовой смазкой.

8.2 Смазка

Смазывайте указанные ниже участки каждые 12 месяцев.

Смазывайте поворотные опоры пильного диска 6 или 7 каплями легкого машинного масла.

Смажьте опору регулировки высоты пильного диска 6 или 7 каплями легкого машинного масла.

Червячные передачи и резьбу следует смазывать консистентной смазкой для автомобильных колесных подшипников.

После смазывания проверьте все настройки.

8.3 Дополнительное обслуживание

Любое дополнительное обслуживание следует производить только авторизованным сервисным персоналом.

9. Опционные принадлежности

Указанные ниже принадлежности, которые поставляются отдельно, могут улучшить функциональность циркулярной пилы. Обратитесь к дилеру для заказа.



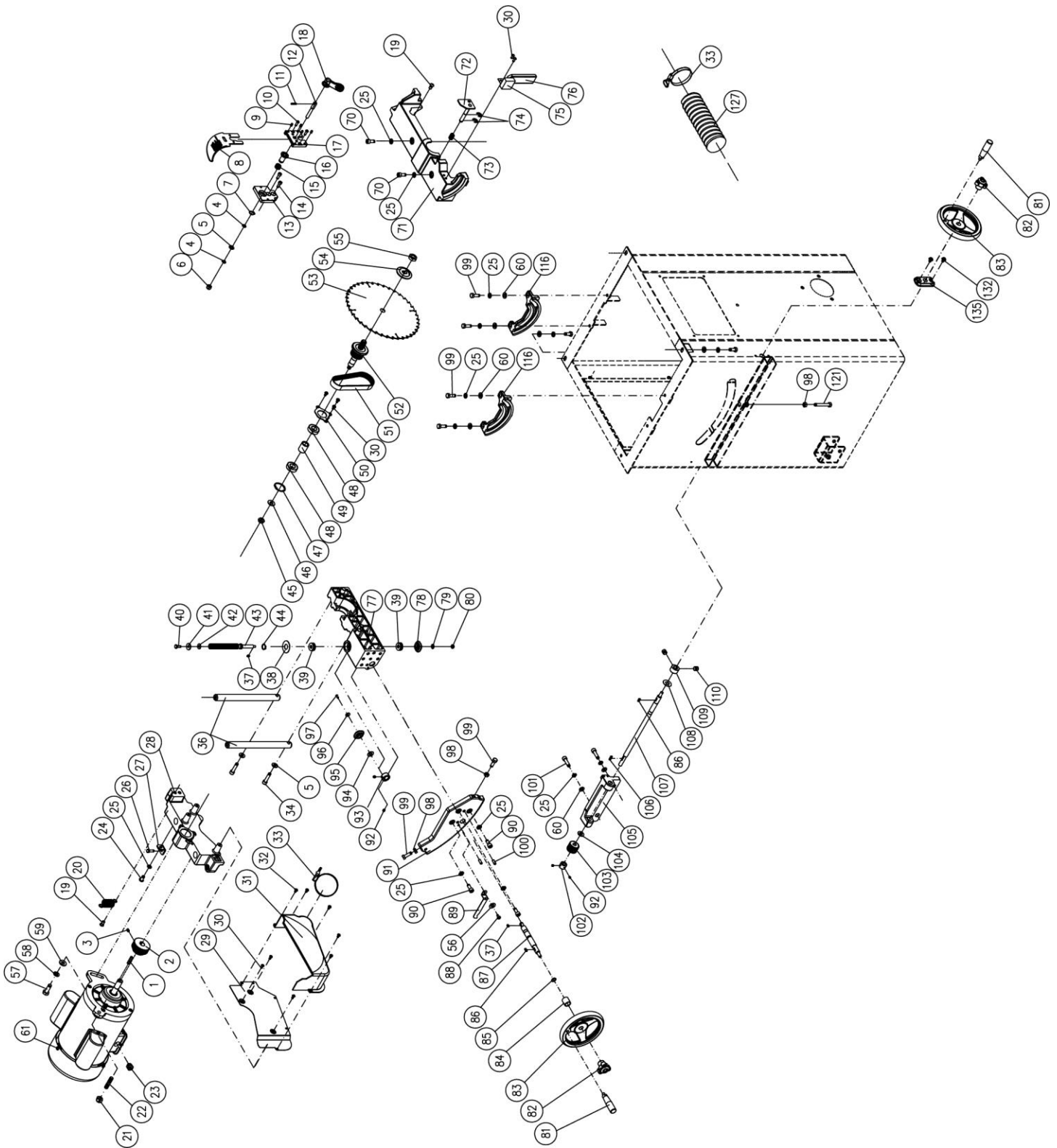
725004 – Вкладыш Dado для JPS-10CS

10. Устранение неисправностей JPS-10CS

Описание	Возможная причина	Решение
Двигатель не запускается.	Низкое напряжение.	Проверьте характеристики сети на наличие надлежащего напряжения
	Контур двигателя не замкнут или ослаблены соединения.	Проверьте все соединения на двигателе на предмет ослабленных или разомкнутых соединений.
Двигатель не запускается: сработали плавкие предохранители или автомат.	Короткое замыкание в цепи или вилке.	Проверьте провод или вилку на наличие поврежденной изоляции и замкнутых проводов.
	Короткое замыкание на двигателе или ослабленные соединения.	Проверьте соединения на двигателе на наличие ослабления, замыкания проводов и поврежденной изоляции.
	Ненадлежащие плавкие предохранители или автомат в цепи.	Установите надлежащие плавкие предохранители или автомат.
Двигатель перегревается.	Двигатель перегружен.	Снизьте нагрузку на двигатель.
	Препятствия в циркуляции воздуха через двигатель.	Почистите двигатель при помощи сжатого воздуха, чтобы обеспечить правильную циркуляцию.
Двигатель глохнет из-за срабатывания плавких предохранителей или автомата.	Двигатель перегружен.	Снизьте нагрузку на двигатель.
	Короткое замыкание на двигателе или ослабленные соединения.	Проверьте соединения на двигателе на наличие ослабления, замыкания проводов и поврежденной изоляции.
	Низкое напряжение.	Проверьте характеристики сети на наличие надлежащего напряжения
	Ненадлежащие плавкие предохранители или автомат в цепи питания.	Установите надлежащие плавкие предохранители или автомат.
Во время работы станок замедляется.	Прилагается слишком большое давление на заготовку.	Подавайте заготовку медленнее.
	Ослаблен ремень.	Подтяните ремень.
Громкий повторяющийся звук, доносящийся из станка.	Установочные винты шкивов или шпонки утеряны или ослаблены.	Проверьте шпонки и установочные винты. При необходимости замените или затяните.
	Вентилятор двигателя задевает крышку.	Затяните вентилятор или тонкую крышку.
	Дефектный приводной ремень.	Замените ремень.
Пильный диск не перпендикулярен пазу под угловой упор или пильный диск не перпендикулярен параллельному упору.	Пильный диск изогнуло.	Замените пильный диск.
	Поверхность стола не перпендикулярна пильному диску.	Отрегулируйте перпендикулярность поверхности стола пильному диску.
	Параллельный упор не параллелен пильному диску.	Отрегулируйте параллельность параллельного упора и пильного диска.
Пильный диск установлен не под 90 градусов.	Сбились настройки стопора 90 градусов.	Отрегулируйте стопор 90 градусов.

11. Деталировка

11.1 Motor and Trunnion – Exploded View

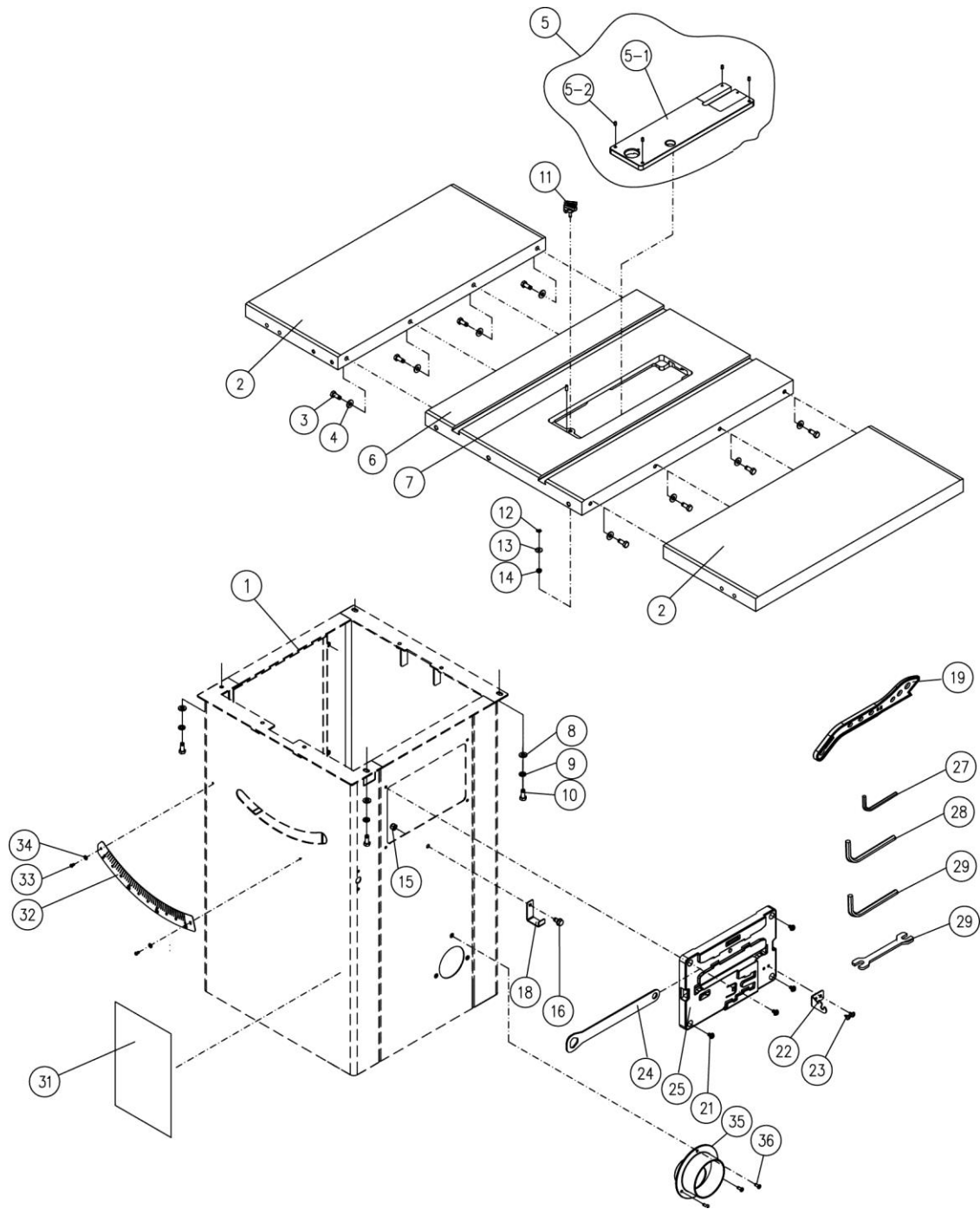


11.1 Motor and Trunnion – Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	6291479	Key, Dbl Rd Hd	5x5x30mm	1
2	JPS10CS-102E	Motor Pulley		1
3	TS-2276081	Socket Set Screw	M6-1.0Px8	2
4	JPS10CS-104	Wave Washer	WW-8	2
5	TS-0680041	Flat Washer	M8	1
6	TS-1541031	Nylon Lock Hex Nut	M8-1.25P	3
7	F006042	C-Retaining Ring, Ext	STW-14	1
8	JPS10TSC-108	Low Profile Riving Knife		1
9	TS-2276081	Socket Set Screw	M6-1.0Px8	4
10	TS-1533052	Phillips Pan Hd Machine Screw	M5-0.8Px16	2
11	JPS10TSC-111	Pin		1
12	JPS10TSC-112	Bolt		1
13	JPS10TSC-113	Riving Knife Clamp Base		1
14	TS-1504031	Socket Head Cap Screw	M8-1.25Px16	2
15	JPS10TSC-115	Spring		1
16	JPS10TSC-116	Bushing		1
17	JPS10TSC-117	Riving Knife Clamp Plate		1
18	JPS10TSC-118	Lock Handle		1
19	JPS10CS-119	Bolt		2
20	JPS10CS-120	Spring		1
21	TS-2342101	Nylon Lock Nut	M10-1.5P	1
22	JPS10CS-122	Shaft		1
23	JPS10CS-311	Strain Relief	SB7R-1	1
24	TS-1504031	Socket Head Cap Screw	M8-1.25x16	1
25	TS-2361081	Lock Washer	M8	16
26	TS-1482041	Hex Cap Screw	M6-1.0x 20	1
27	JPS10CS-127	Bracket		1
28	JPS10CS-128	Level Bracket		1
29	JPS10CS-129	Cover		1
30	TS-1533042	Phillips Pan Hd Machine Screw	M5-0.8Px12	8
31	JPS10CS-131	Dust Cover		1
32	TS-1533032	Phillips Pan Hd Machine Screw	M5-0.8Px8	5
33	JPS10TSC-1112	Hose Clamp	60-80mm	2
34	TS-1504071	Socket Head Cap Screw	M8-1.25 x 35	2
36	JPS10TSC-158	Guide Bar		2
37	JWP12-118	Key, Dbl Rd Hd	4x4x8mm	2
38	JPS10TSC-162	Plate		1
39	BB-51100	Thrust Bearing	51100	2
40	TS-1482031	Hex Cap Screw	M6-1.0Px16	1
41	TS-1550041	Flat Washer	M6	1
42	TS-1550041	Flat Washer	M6	1
43	JPS10TSC-166	Lead Screw		1
44	F006044	C-Retaining Ring, Ext	STW-16	1
45	TS-2342101	Nylon Lock Hex Nut	M10-1.5P	1
46	TS-1550071	Flat Washer	M10	1
47	F006033	C-Retaining Ring, Int	RTW-35	1
48	BB-6003ZZ	Ball Bearing	6003ZZ	2
49	JPS10TSC-176	Spacer		1
50	JPS10TSC-177	Bearing Cover		1
51	JPS10CS-151	Belt	139J-7	1
52	JPS10TSC-180	Arbor	5/8"	1
53	JPS10TSR-131E	Blade	250 x 30mm	1
54	JPS10TSC-182	Arbor Flange	5/8"	1
	JPS10TSC-182E	Arbor Flange	M30mm	
55	JWTS10-133	Arbor Nut	5/8"-12	1
56	TS-1550031	Flat Washer	M5	1

Index No	Part No	Description	Size	Qty
57	TS-1491041	Hex Cap Screw	M10-1.5Px30	1
58	TS-2361101	Lock Washer	M10	1
59	TS-1550071	Flat Washer	M10	1
60	TS-1550061	Flat Washer	M8	16
61	JPS10TSC-148E-230	Motor	2HP 1PH 230V	1
	JPS10TSC-148AE-400	Motor	2.5HP 3PH 400V	1
	JPS10TSC-148EMF	Motor Fan (not shown)	Ø160mm	1
	JPS10TSC-148EMFC	Motor Fan Cover (not shown)		1
	JPS10TSC-148ECS	Centrifugal Switch (not shown)		1
	JPS10TSC-148ESCC	Starting Capacitor Cover (not shown)	400MFD/125VAC	1
	JPS10TSC-148ERCC	Running Capacitor Cover (not shown)	50µF/350VAC	1
	JPS10TSC-148JB	Junction Box (not shown)		1
	JPS10TSC-148JBC	Junction Box Cover (not shown)		1
70	TS-1504051	Socket Head Cap Screw	M8-1.25Px25	2
71	JPS10CS-171	Trunnion Base		1
72	JPS10TSC-130	Spindle Lock Paddle		1
73	JPS10TSC-128	Spring		1
74	F006080	E-Retaining Ring	ETW-9	2
75	JPS10CS-175	Sponge		1
76	JPS10CS-176	Dust Cover		1
77	JPS10TSC-168	Lower Bracket		1
78	JPS10CS-178	Bevel Gear	Left	1
79	JPS10CS-1	Flat Washer	M6	1
80	JPS10CS-1	Nylon Lock Nut	M6-1.0	1
81	JPS10CS-181	Handle		2
82	JPS10CS-182	Knob		2
83	JPS10CS-183	Handwheel		2
84	JPS10CS-184	Bushing		1
85	JPS10TSC-198	O-Ring	P11	1
86	JPS10CS-186	Key	4x4x12	2
87	JPS10CS-1	Lead Screw		1
88	JPS10CS-1	Pan Head Screw	M5-0.8Px12	1
89	JPS10CS-189	Angle Pointer		
90	JPS10CS-1	Socket Head Cap Screw	M8-1.25x25	3
91	JPS10CS-191	Angle Plate		1
92	JPS10CS-1	Set Screw	M5-0.8x5	4
93	JPS10CS-193	Bushing		1
94	JPS10CS-1	Flat Washer	M10	1
95	JPS10CS-1	Bevel Gear	Right	1
96	JPS10CS-1	Flat Washer	M4	1
97	JPS10CS-1	Pan Head Screw	M4-0.7x10	1
98	JPS10CS-1	Hex Nut	M8-1.25	2
99	JPS10CS-1	Hex Cap Bolt	M8-1.25x25	6
100	JPS10CS-1100	Spring Pin	6x25	2
101	TS-1504061	Socket Head Cap Screw	M8-1.25x30	2
102	JPS10CS-1102	Bushing		1
103	JPS10CS-1103	Worm Shaft		1
104	JPS10CS-1104	Washer		1
105	JPS10CS-1105	Worm Shaft Bracket		1
106	JPS10CS-1106	Key		1
107	JPS10CS-1107	Shaft		1
108	JPS10CS-1108	Copper Washer		1
109	JPS10CS-1109	Bushing		1
110	TS-1523011	Set Screw	M6-1.0x6	2
116	JPS10TSR-173	Front & Rear Trunnion		2
121	JPS10CS-1	Hex Cap Bolt	M8-1.25x55	2
127	JPS10CS-1127	Hose	2.5"x800mm	1
132	JPS10CS-1	Pan Head Screw	M6-1.0x10	2
135	JPS10CS-1135	Bracket		1

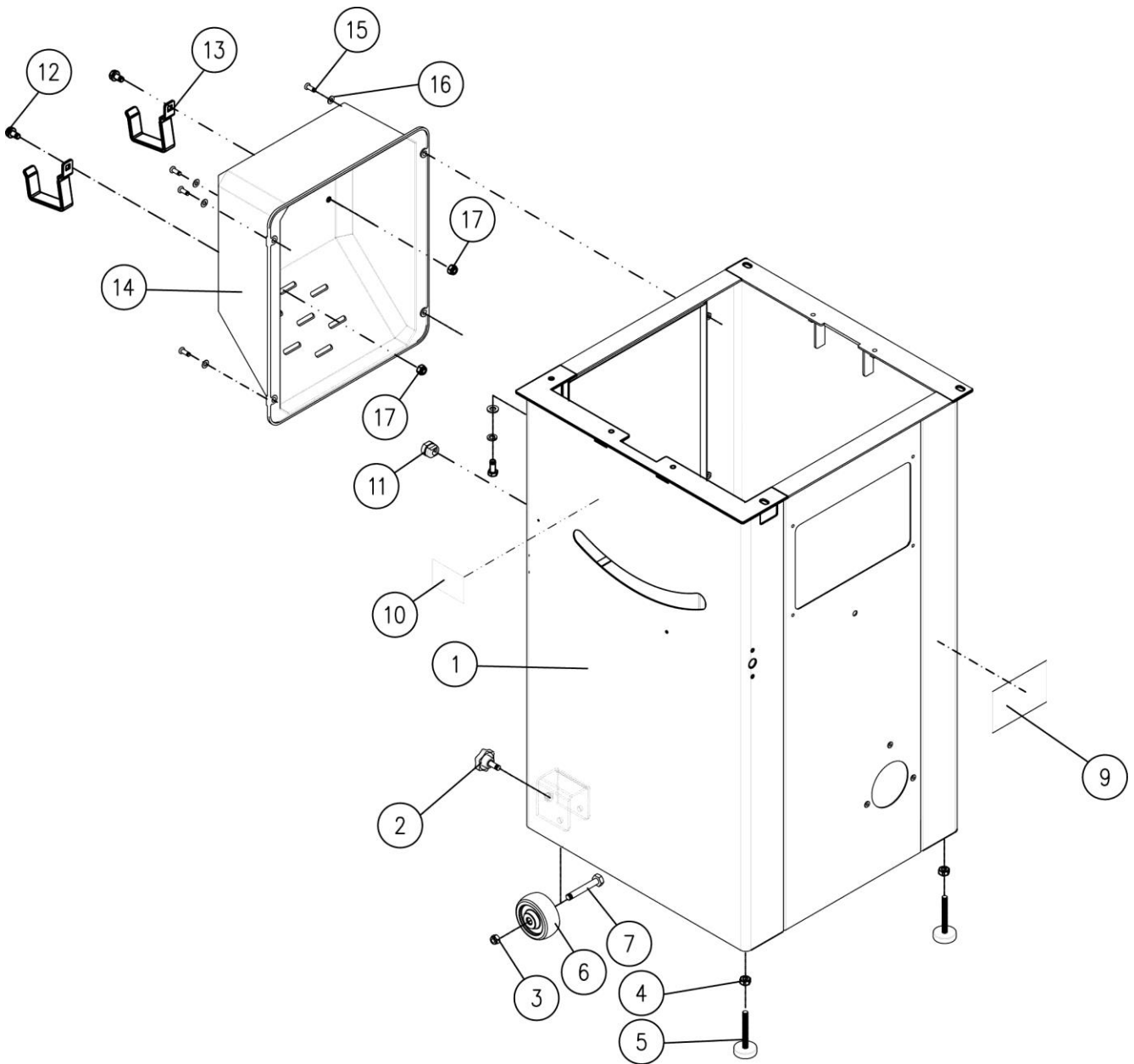
11.2 Table Assembly– Exploded View



11.2 Table and Assembly– Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	JPS10CS-301	Cabinet		1
2	JPS10CS-302	Cast Wings (includes #3,4)		2
3	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8-1.25x20	8
4	TS-1550061	Flat Washer	M8	8
5	JPS10CS-205	Zero Clearance Insert Assembly (#5-1, 5-2)		1
5-1	JPS10CS-2051	Zero Clearance Insert		1
5-2	TS-1522041	Socket Set Screw	M5-0.8x12	4
6	JPS10CS-206	Main Table		1
7	6295178	Spring Pin	3x10 mm	1
8	TS-1550061	Flat Washer	M8	4
9	TS-2361081	Lock Washer	M8	4
10	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8-1.25x20	4
11	JPS10TSC-211	Lock Knob		1
12	JPS10TSC-212	Spring	WW-6	1
13	TS-1550031	Flat Washer	M5	1
14	TS-1541011	Nylon Lock Hex Nut	M5-0.8	1
15	TS-1541031	Nylon Lock Hex Nut	M8-1.25	3
16	TS-1490021	Hex Cap Screw	M8-1.25x16	1
18	JPS10TSC-218	Hook		1
19	JPS10TSR-103	Push Stick		1
21	TS-1534032	Pan Head Screw	M6-1.0x10	4
22	JPS10TSC-222	Seat		1
23	ST059304	Phillips Pan Hd Tap Screw	M5x12	2
24	JPS10TSC-224	Arbor Wrench		1
25	JPS10TSC-225	Tool Storage		1
27	5640841	Hex Wrench	2.5mm	1
28	TS-152705	Hex Wrench	4mm	1
29	TS-152707	Hex Wrench	6mm	1
30	JPS10TSR-104	Open End Wrench	11/13 mm	1
31	JWS20-103	JET Logo	8"x11"	1
32	JPS10CS-232	Angle Scale		1
33	TS-2284082	Pan Head Screw	M4x8	2
34	TS-1550021	Flat Washer	M4	2
35	JPS10TSC-1113	Dust Chute	1-1/2"to 4"	1
36	TS-1533042	Phillips Pan Head Mach Screw	M5-0.8Px12	3

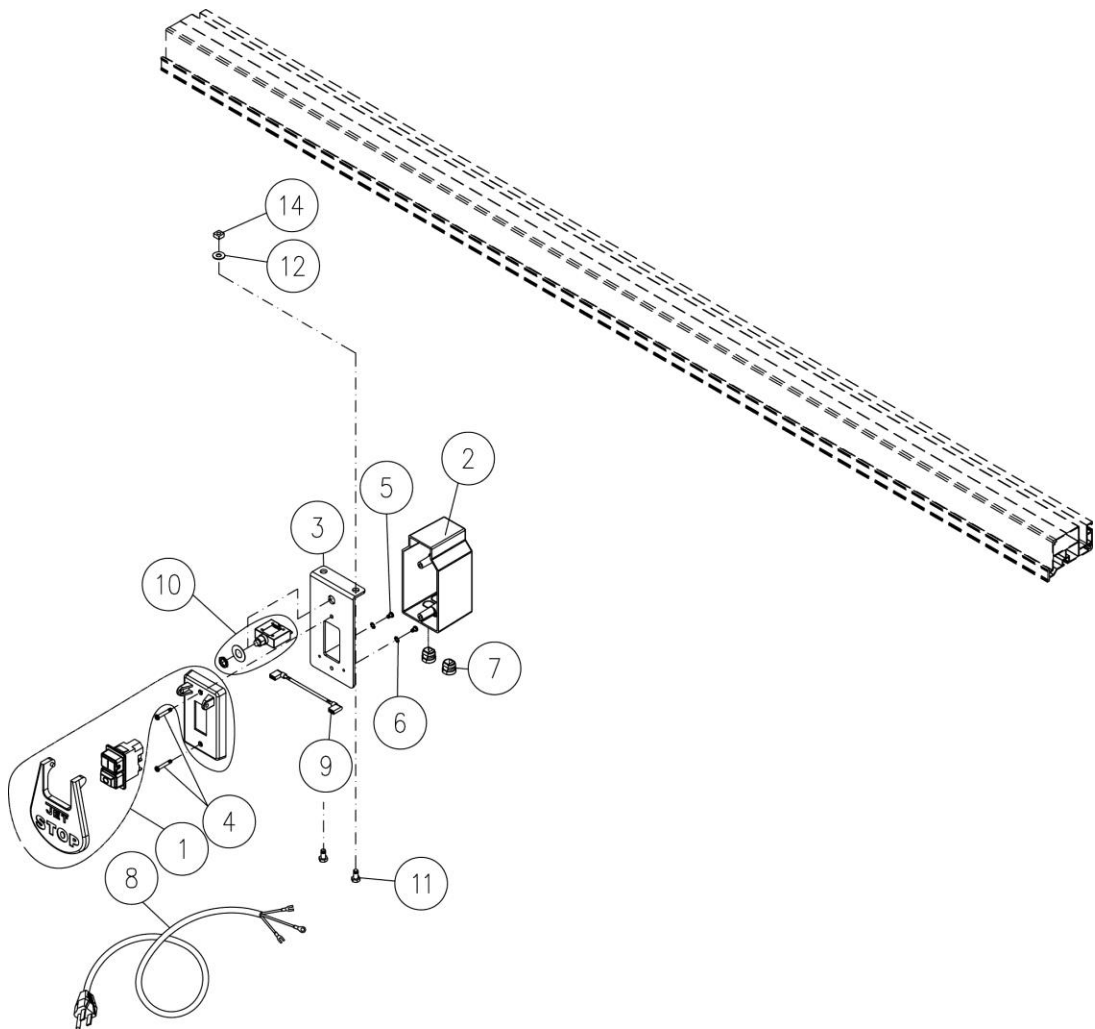
11.3 Cabinet Assembly – Exploded View



11.3 Cabinet Assembly – Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	JPS10CS-301	Cabinet		1
2	209-5018	Lock Knob	5/16-18NC x 3/4	2
3	TS-1541031	Nylon Hex Nut	M8	2
4	TS-1540061	Hex Nut	M8	2
5	JPS10TSC-305	Leveler		2
6	209-5021	Wheel		2
7	TS-1490111	Hex Cap Screw	M8 x 1.25P x 60	2
8	JPS10CS-308	Stripe (not shown)		1
9	LM000310	Warning Label		1
10	JPS10CS-310	I.D. Label		1
11	JPS10CS-311	Strain Relief	SB7R-1	1
12	TS-2228161	Hex Cap Screw	M8-1.25Px16	2
13	JPS10TSC-1105	Hook for Rip Fence		2
14	JPS10TSC-1106	Motor Cover		1
15	TS-1534052	Phillips Pan Head Mach Screw	M6-1.0Px16	4
16	TS-1550041	Flat Washer	M6	8
17	TS-1541031	Nylon Lock Hex Nut	M8-1.25P	2
18	JWS20-103	JET Logo (not shown)	8"x11"	1

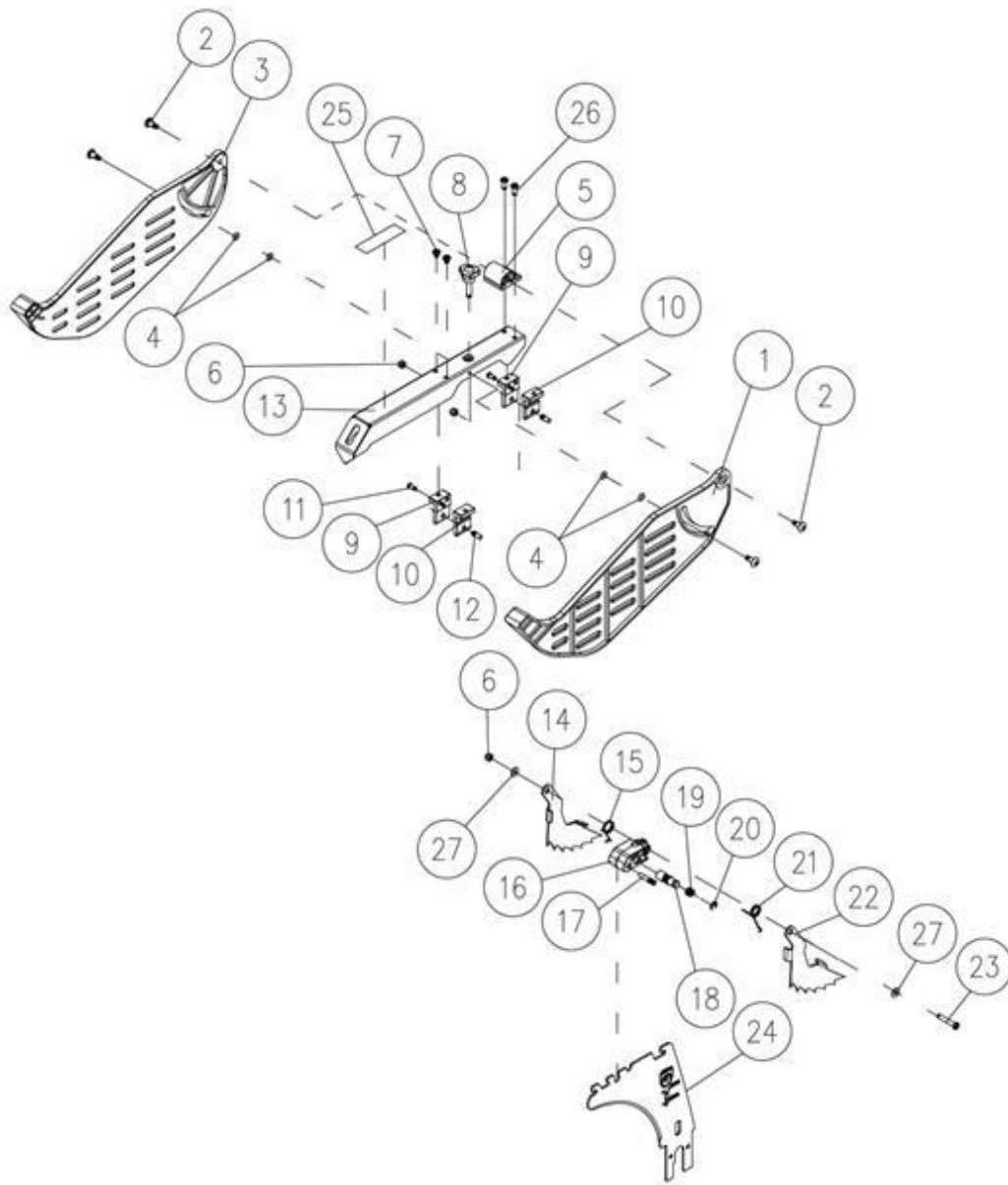
11.4 Switch Assembly – Exploded View



11.4 Switch Assembly – Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	JPS10TSC-401A	Magnetic Switch Kit	230V	1
	JPS10TSC-401ARU	Magnetic Switch Kit	400V	1
2	JPS10TSC-402	Switch Box	230V	1
	JPS10TSC-402ARU	Switch Box	400V	1
3	JPS10TSC-403	Switch Plate	230V	1
	JPS10TSC-403ARU	Switch Plate	400V	1
4	JPS10TSC-404	Machine Screw	M4x32	2
	JPS10TSC-404RU	Machine Screw		4
5	TS-2171012	Phillips Pan HD Mach Screw	M4-0.7x6	2
6	F002095	Lock Washer, Ext Tooth	M4	2
7	JPS10TS-351	Strain Relief	SB7R-3	2
8	JPS10CS-408AE	Power Cable		1
	JPS10CS-408BE	Power Cable w/o Plug	H05VV-F 4C x 1.0mm	1
9	JPS10TSC-409	Connection Wire		1
10	JPS10TSC-410B	Overload Protector	14A, 230V	1
11	TS-1482021	Hex Cap Screw	M6x12	2
12	TS-1550041	Flat Washer	M6	2
13	JPS10CS-413E	Motor Cable (not shown)		1
	JPS10CS-413BE	Motor Cable_400V (not shown)	H05VV-F 4C x 1.0mm	1
14	JPS10CS-414	Square Nut		2

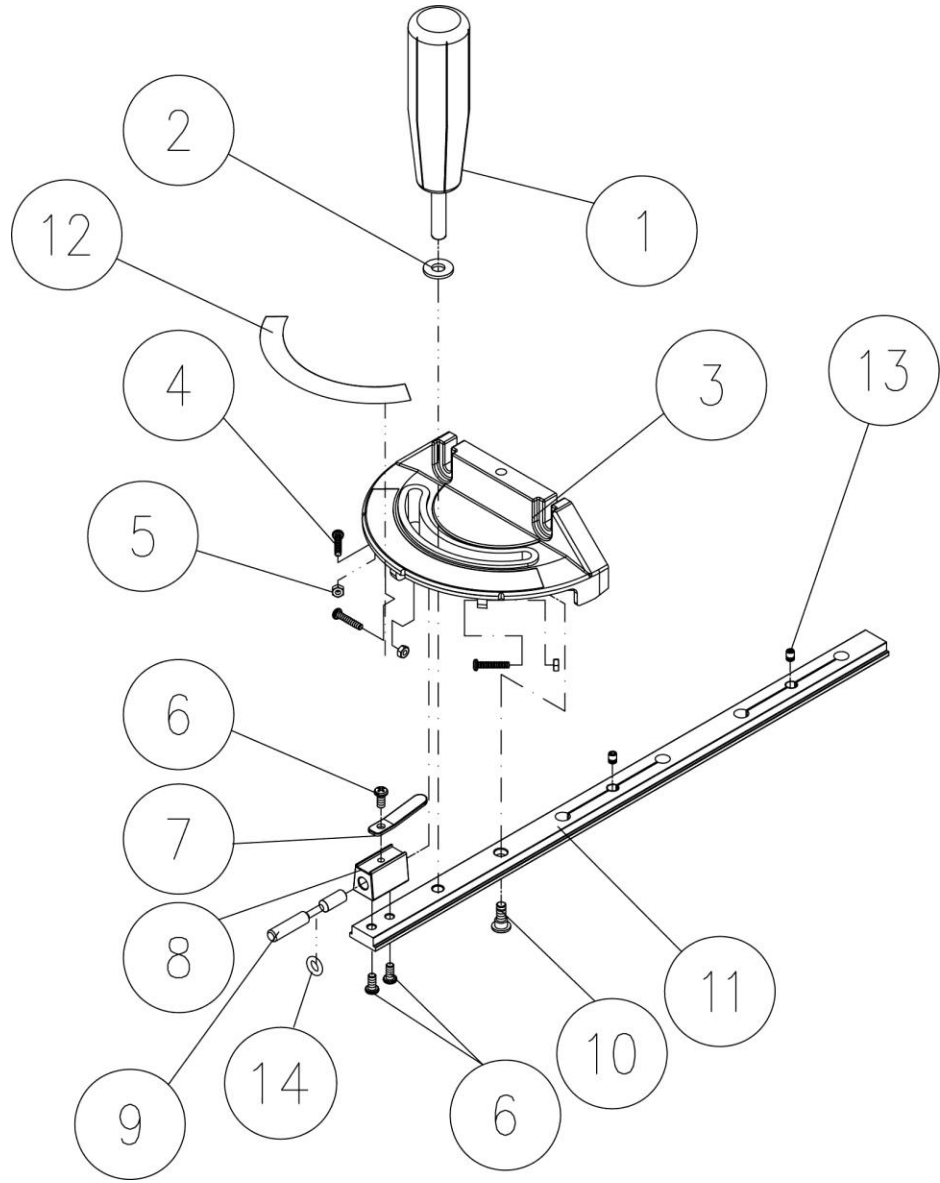
11.5 Blade Guard Assembly – Exploded View



11.5 Blade Guard Assembly – Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
	JPS-10CS-BGA	Blade Guard Assembly (#1 thru 27)		1
1	JPS10TSC-501	Right Side Blade Guard		1
2	JPS10TSC-502	Screw		4
3	JPS10TSC-503	Left Side Blade Guard		1
4	JPS10TSC-504	O-Ring	P006	4
5	JPS10TSC-505	Pivot Bracket		1
6	TS-1541011	Nylon Lock Hex Nut	M5-0.8P	3
7	F001200	Phillips Pan Hd Mach Screw	M5-0.8x6	2
8	JPS10TSC-508	Knob		1
9	JPS10TSC-509	Left Side Guard Seat		2
10	JPS10TSC-510	Right Side Guard Seat		2
11	TS-1532032	Phillips Pan Hd Mach Screw	M4-0.7x10	2
12	JPS10TSC-512	Pin		2
13	JPS10TSC-513	Support Arm		1
	JPS10TSR-AKPA	Anti-Kickback Pawl Assembly (#6, 14 thru 23, 27)		1
14	JPS10TSR-363	Left Side Anti-kickback Pawl		1
15	JPS10TSR-364	Spring		1
16	JPS10TSR-365	Anti-kickback Pawl Bracket		1
17	JPS10TSR-366	Pin		1
18	JPS10TSR-367	Shaft		1
19	JPS10TSR-368	Spring		1
20	JPS10TS-361	E-Retaining Ring	ETW-7	1
21	JPS10TSR-370	Spring		1
22	JPS10TSR-371	Right Side Anti-kickback Pawl		1
23	TS-2285302	Phillips Pan Head Machine Screw	M5-0.8Px30	1
24	JPS10TSC-524	Riving Knife		1
25	LM000315	Warning Label – Blade Guard	1"x5"	1
26	TS-1533042	Phillips Pan Hd Mach Screw	M5-0.8x12	2
27	TS-1550031	Flat Washer	M5	2

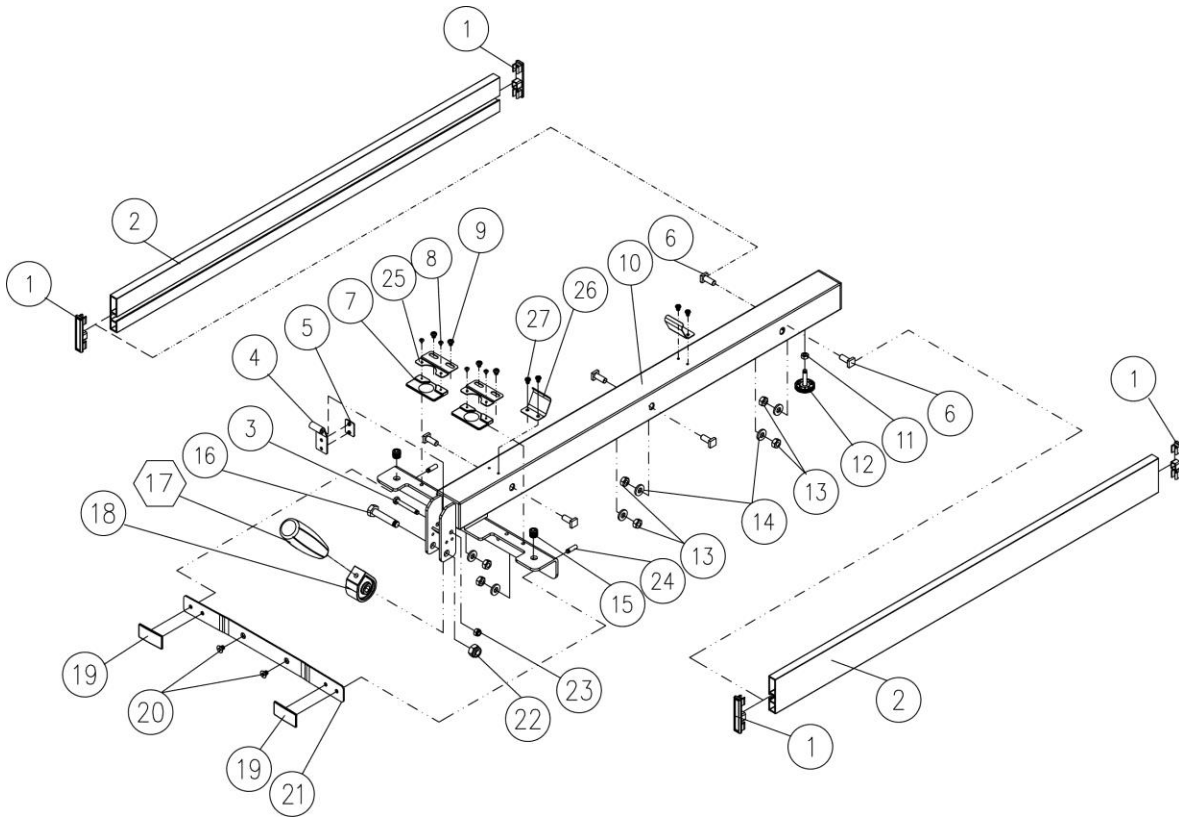
11.6 Miter Gauge Assembly – Exploded View



11.6 Miter Gauge Assembly – Parts List

.....	JPS10TSC-MG	Miter Gauge Assembly (#1 thru #14)	1	
1	JPS10TS-327	Handle	1
2	TS-0680041	Flat Washer	3/8"
2	TS-0680041	Flat Washer	1
3	JWTS10-329	Miter Gauge Body	1
4	TS-2284202	Phillips Pan Head Machine Screw	M40.7x20
4	TS-2284202	Phillips Pan Head Machine Screw	3
5	TS-1540021	Hex Nut	M4
5	TS-1540021	Hex Nut	3
6	TS-1533032	Phillips Pan Head Machine Screw	M5-0.8x10
6	TS-1533032	Phillips Pan Head Machine Screw	3
7	JWTS10-333	Pointer	1
8	JWTS10-334	Bracket	1
9	JWTS10-335	Stop Pin	1
10	JWTS10-336	Screw	1
11	JPS10TSC-611	Miter Bar	1
12	JPS10TS-340	Scale	1
13	F010450	Socket Set Screw	M8-1.25x5
13	F010450	Socket Set Screw	2
14	JPS10CS-614	O-Ring (not shown)	AS008
14	JPS10CS-614	O-Ring (not shown)	1

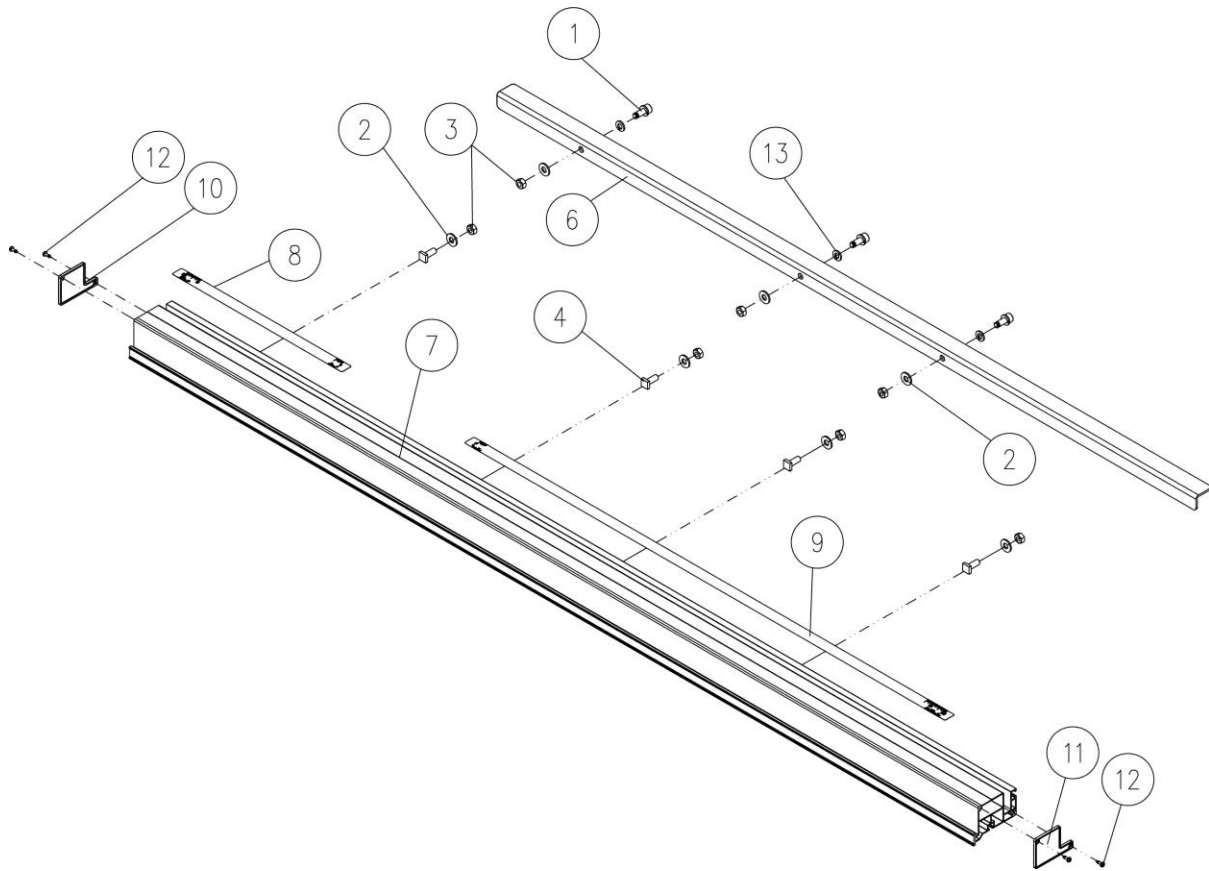
11.7 Fence Assembly – Exploded View



11.7 Fence Assembly – Parts List

Index No	Part No	Description	Size	Qty
	JPS10CS-FA	Fence Assembly (1# thru 27#)		1
1	JPSF1-101A	Side Plate End Cover		4
2	JPSF1-102A	Side Plate		2
3	TS-1482091	Hex Cap Screw	M6-1.0x45	1
4	JPSF1-115	Lock Plate		15
5	JPSF1-123	Stop Pad		1
6	JPSF1-103	Square Bolt	M8-1.25x20	6
7	JPS10CS-701	Scale Pointer		2
8	TS-2283061	Pan Head Screw	M3-1.0x6	4
9	JPS10CS-709	Pan Head Screw	M6-1.0x6	4
10	JPS10CS-710	Fence Body		1
11	TS-2311061	Hex Nut	M6-1.0	1
12	JPSF1-121	Adjustment Foot		1
13	TS-2311081	Hex Nut	M8-1.25	6
14	TS-1550061	Flat Washer	M8	6
15	JPSF1-109	Adjustment Screw		2
16	TS-1491081	Hex Cap Screw	M10-1.5x50	1
17	JPSF1-118	Handle		1
18	JPSF1-117	Lock Cam		1
19	JPSF1-112	Pad		2
20	JPS10CS-720	Flat Head Screw	M6-1.0Px8	2
21	JPSF1-111	Slide Hold Plate		1
22	TS-1541041	Nylon Insert Lock Nut	M10-1.5	1
23	TS-1541021	Nylon Insert Lock Nut	M6-1.0	1
24	TS-1523011	Set Screw	M6-1.0x6	2
25	JPS10CS-725	Pointer Bracket		2
26	JPS10CS-726	Spring Plate		2
27	JPS10CS-727	Pan Head Screw	M4-0.7x6	4

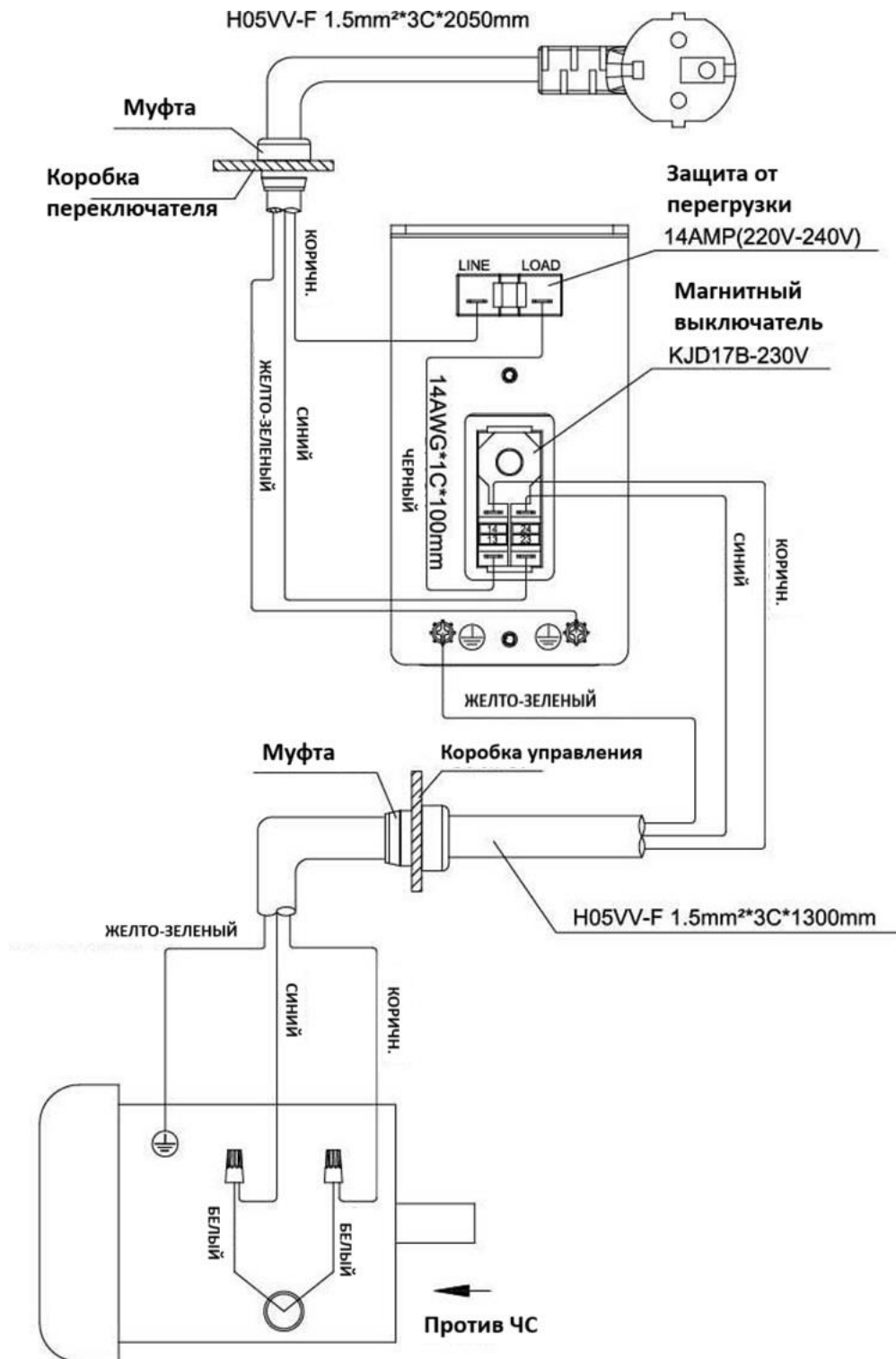
11.8 Rail Assembly – Exploded View



11.8 Rail Assembly – Parts List

.....	JPS10CS-36RS Rail Assembly (#1 thru #13) 36" 1
1 TS-1504051 Socket Head Cap Screw.....	M8-1.25x25 3
2 TS-1550061 Flat Washer	M8 7
3 TS-2311081 Hex Nut.....	M8-1.25 7
4 JPSF1-103 Square Bolt	M8-1.25x20 4
6 JPS10CS-806 Rear Rail.....	36" 1
7 JPS10CS-807 Front Rail	36" 1
8 JPS10CS-808 Left Scale.....	0"~12" 1
9 JPS10CS-809 Right Scale	0"~36" 1
10 JPS10CS-810 Left Rail Cover	 1
11 JPS10CS-811 Right Rail Cover.....	 1
12 TS-2284121 Machine Screw	M4-1.59x12 4
13 TS-2361081 Lock Washer.....	M8 3
.....	JPS10CS-RH Rail Hardware	36" 1

12. Схема электроподключения циркулярной пилы JPS-10CS-M (230V)



12.1 Схема электроподключения JPS-10CS-T (400V)

