



JTS-1600XL

**Циркулярная пила с подвижным
столом**

Оригинал:
Русский
Руководство по эксплуатации
и перечень деталей



Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д.17
www.jettools.ru

Made in PRC / Сделано в КНР

M-JR044, JR100 2026-09

RU — РУССКИЙ

Руководство по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за доверие, оказанное нам при покупке нового станка JET. Это руководство предназначено для владельцев и операторов **Циркулярной пилы с подвиж.столом JET JTS-1600XL** и содержит указания по безопасной установке, эксплуатации и обслуживанию. Прочитайте настоящее руководство и сопроводительные документы и убедитесь, что всё изложенное вам понятно. Чтобы обеспечить максимальный срок службы, эффективность и безопасность работы станка, внимательно изучите руководство и строго соблюдайте его указания.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Гарантия

3. Безопасность

Использование по назначению

Общие указания по безопасности

Остаточные риски

4. Характеристики станка

Технические данные

Уровень шума

Выделение пыли

Комплект поставки

Описание станка

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

Транспортировка и установка

Сборка

Подключение пылеудаления

Подключение к электросети

Запуск

6. Работа на станке

7. Настройка и регулировка

Замена пильного диска

Установка расклинивающего ножа

Установка защитного кожуха

Подъём и наклон пильного диска

Настройка подвижного стола

Настройка поперечного стола

Настройка поперечного упора

Настройка углового упора

8. Обслуживание и проверка

9. Устранение неисправностей

10. Охрана окружающей среды

11. Дополнительные принадлежности

1. Декларация соответствия

Настоящим мы под свою ответственность заявляем, что данное изделие соответствует нормативным требованиям.

2. Гарантия

Гарантия не распространяется на дефекты, прямо или косвенно вызванные неправильным использованием, небрежностью, случайными повреждениями, ремонтом, ненадлежащим обслуживанием или очисткой, а также естественным износом.

Подробные условия гарантии, включая гарантийный срок, приведены в Общих условиях, являющихся неотъемлемой частью договора.

Производитель оставляет за собой право в любое время вносить изменения в изделие и принадлежности.

3. Безопасность

3.1 Использование по назначению

Станок предназначен только для распиливания древесины, древесных материалов и твёрдых пластмасс с аналогичными свойствами при обработке.

Обработка других материалов запрещена; в отдельных случаях она допускается только по согласованию с производителем.

Обработка металлических заготовок запрещена.

Заготовка должна позволять безопасно размещать, поддерживать и направлять её.

Запрещается выполнять распил без продольного упора, упора для распила под углом 90° или подвижного стола.

Запрещается выполнять несквозные пропилы со снятым расклинивающим ножом и/или защитным кожухом.

Применение устройства автоматической подачи не предусмотрено.

Использование по назначению также предполагает соблюдение приведённых в руководстве указаний по эксплуатации и обслуживанию.

К работе допускаются только лица, знакомые с эксплуатацией, обслуживанием и ремонтом станка, а также с возникающими при работе опасностями.

Соблюдайте установленный минимальный возраст допуска к работе.

Используйте станок только в полностью исправном техническом состоянии.

При работе все защитные устройства и кожухи должны быть установлены.

Помимо требований настоящего руководства и действующих в вашей стране нормативов соблюдайте общепринятые технические правила эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое иное применение считается использованием не по назначению. В этом случае производитель снимает с себя всякую ответственность, и она полностью возлагается на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности

При неправильном использовании деревообрабатывающие станки опасны. Поэтому необходимо соблюдать общие технические правила безопасности и следующие указания.

Перед сборкой и началом работы полностью прочитайте руководство и убедитесь, что всё изложенное вам понятно.



Храните руководство рядом со станком, защищая от грязи и влаги. При передаче станка другому владельцу передайте и руководство.

Вносить изменения в конструкцию станка запрещено.

Ежедневно перед запуском проверяйте наличие и исправность защитных устройств.

При обнаружении неисправности не включайте станок; отключите его от сети, вынув вилку.

Не носите свободную одежду. Уберите длинные волосы.

Перед работой снимите галстук, кольца, часы и другие украшения. Закатайте рукава выше локтей.

Носите защитную обувь. Не работайте в повседневной лёгкой обуви или сандалиях.

Всегда используйте предусмотренные средства защиты:

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



Не надевайте перчатки при работе на станке.

Для безопасного обращения с пильными дисками надевайте рабочие перчатки.

Соблюдайте указания раздела о безопасной работе в настоящем руководстве.

Перед работой проверьте направление вращения пильного диска.

Начинайте пиление только после выхода диска на полную частоту вращения.

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

Не останавливайте вращающийся диск боковым нажимом.

При распиле круглых заготовок исключите их проворачивание.

Для неудобных в обращении заготовок используйте подходящие удлинители стола и опоры.

При обработке всегда надёжно удерживайте и направляйте заготовку.

Перед работой надёжно зафиксируйте упор.

Особое внимание уделяйте мерам снижения риска обратного выброса заготовки.

Всегда используйте расклинивающий нож из комплекта поставки. Установите зазор между ним и пильным диском в пределах 2–5 мм.

Не выполняйте операции, для которых станок не предназначен. Например, не используйте его для распила брёвен или дров.

Запрещается пиление без направляющих приспособлений.

Не протягивайте руки над пильным диском или вокруг него.

При продольном распиле узких заготовок (менее 120 мм) используйте толкатель.

Толкатель должен храниться вместе со станком, когда он не используется.

При поперечном распиле всегда используйте поперечный или угловой упор.

Применение наборных пазовых дисков и пазовых фрез запрещено.

Следите, чтобы мелкие обрезки не захватывались и не выбрасывались поднимающимися зубьями диска.

Удаляйте обрезки и застрявшие заготовки только после выключения двигателя и полной остановки станка.

Установите станок так, чтобы оставалось достаточно места для безопасной работы и перемещения заготовок.

Удаляйте опилки и стружку из корпуса. Следите за чистотой вентилятора двигателя и его кожуха.

Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях. Установите его устойчиво на прочном ровном основании.

Прокладывайте сетевой кабель так, чтобы он не мешал работе и о него нельзя было споткнуться.

Не переносите инструмент за сетевой кабель. Защищайте кабель от нагрева, масла и острых кромок. Не тяните за кабель, чтобы вынуть вилку.

Содержите пол вокруг станка в чистоте, без обрезков, масла и смазки.

Будьте внимательными! Полностью сосредоточьтесь на работе и руководствуйтесь здравым смыслом.

Работайте в удобном положении. Всегда сохраняйте устойчивую позу и равновесие.

Когда станок не используется, вынимайте вилку из розетки.

Перед обслуживанием и заменой принадлежностей, например пильного диска, вынимайте вилку из розетки.

Перед запуском уберите со станка регулировочный и измерительный инструмент.

Не работайте в состоянии усталости. Не работайте под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Учитывайте, что лекарства могут влиять на ваше поведение и реакцию.



Не допускайте детей и посторонних в рабочую зону.

Не приближайтесь руками к диску работающего станка до его полной остановки.

Не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом с рабочего места выключите его.

Не используйте электроинструмент рядом с горючими жидкостями или газами.

Изучите средства пожарной сигнализации и пожаротушения, в том числе расположение огнетушителя и порядок его применения.

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

Древесная пыль взрывоопасна и вредна для здоровья. Пыль некоторых тропических пород, а также твёрдых пород, например бука и дуба, относится к канцерогенным веществам. Всегда используйте подходящую систему удаления пыли.

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие посторонние предметы.

Соблюдайте ограничения по минимальным и максимальным размерам заготовок.

Тонкие и тонкостенные заготовки распиливайте только мелкозубыми дисками.

Не распиливайте одновременно несколько заготовок или их набор, содержащий несколько отдельных частей. Захват отдельных заготовок диском может привести к травме.

Для круглых заготовок используйте подходящее приспособление, предотвращающее проворачивание.

Не распиливайте заготовки, содержащие:
— верёвки, бечёвку, шнуры, кабели или проволоку.

Не перегружайте электроинструмент. При работе в расчётном режиме он обеспечивает более высокое качество, безопасность и срок службы.

Удаляйте стружку и части заготовок только после полной остановки станка.

Не работайте без установленных защитных ограждений: опасность тяжёлой травмы!

Не вставляйте на станок.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Всегда полностью разматывайте удлинители.

Повреждённый или изношенный кабель немедленно заменяйте.

Не используйте станок с неисправным выключателем.

Применение принадлежностей, не рекомендованных в этом руководстве, может быть опасным.

Любые регулировки и обслуживание выполняйте только после отключения станка от сети.



При установке нового диска убедитесь, что он соответствует расклинивающему ножу.

Толщина ножа должна быть больше толщины корпуса диска, но меньше ширины пропила.

Убедитесь, что пильный диск подходит для материала заготовки.

Используйте только пильные диски по EN 847-1.

Применение дисков из быстрорежущей стали (HSS) запрещено.

Немедленно снимайте неисправные пильные диски.

Изношенную вставку стола необходимо заменить.

3.3 Остаточные риски

Даже при использовании станка по назначению сохраняются следующие риски:

Вращающийся пильный диск в рабочей зоне может причинить травму.

Разрушение пильного диска может привести к травмам.

Выброс заготовки может привести к травме.

Опрокидывание заготовки из-за недостаточной опоры может привести к травме.

Стружка и древесная пыль вредны для здоровья. Обязательно используйте защитные очки, средства защиты слуха и органов дыхания.

Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неподходящее электропитание или повреждённый кабель могут привести к поражению электрическим током.

Тип и состояние пильного диска влияют на уровень шума.

Даже при снижении шума необходимо пользоваться дополнительными средствами защиты, в том числе защитой слуха.

4. Характеристики станка

4.1 Технические данные

Основной стол	800 × 365 мм
Задний удлинитель	365 × 350 мм
Правый расширитель	800 × 540 мм
Диаметр диска	Ø315 мм
Посадочное отверстие	Ø30 мм
Частота вращения	4000 об/мин
Высота пропила при 90°/45°	100 / 70 мм
Угол наклона диска	90°–45°
До продольного упора, макс.	900 мм
Диаметр патрубка пылеудаления	100 мм
Размер подвижного стола	1600 × 238 мм
Ход стола, макс.	1600 мм
Длина обрезки, макс.	1400 мм
Поперечный стол	460 × 600 мм
Поперечный упор	900 мм
Габариты (Д × Ш × В)	1800 × 1600 × 1280 мм
Масса	180 кг

Электропитание	230 В ~1/Н/РЕ, 50 Гц
Потребляемая мощность	P1 = 2,4 кВт S6
Выходная мощность	P2 = 1,8 кВт S6
Номинальный ток	10,20 А
Удлинитель (H07RN-F)	3 × 1,5 мм ²
Защита сети	16 А
Класс защиты	I

Электропитание	400 В ~3/РЕ, 50 Гц
Потребляемая мощность	P1 = 2,8 кВт S6
Выходная мощность	P2 = 2,2 кВт S6
Номинальный ток	5,0 А
Удлинитель (H07RN-F)	4 × 1,5 мм ²
Защита сети	16 А
Класс защиты	I

4.2 Уровень шума

Определён по EN 1870-18 (допуск измерения 4 дБ).

Заготовка: фанера толщиной 16 мм.

Уровень звуковой мощности (по EN ISO 3746):

Холостой ход	LwA 98,3 дБ(А)
При работе	LwA 104 дБ(А)

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

Холостой ход	LpA 84,4 дБ(А)
При работе	LpA 90,2 дБ(А)

Указанные значения характеризуют излучаемый шум и не обязательно соответствуют безопасному уровню воздействия на оператора.

Хотя между уровнем излучения и воздействия есть связь, она не позволяет достоверно определить необходимость дополнительных мер защиты.

Фактическое воздействие зависит от особенностей помещения, других источников шума, количества станков и соседних технологических процессов.

Допустимый уровень воздействия может различаться в разных странах.

Эта информация позволяет пользователю точнее оценить опасности и риски.

4.3 Выделение пыли

Станок прошёл проверку выделения пыли.

При скорости воздуха 20 м/с в патрубке диаметром 100 мм:

Разрежение	800 Па
Расход воздуха	565 м ³ /ч

Значение TRK 2 мг/м³ не превышает.

4.4 Комплект поставки

Основной ящик

Основной блок станка
Задний удлинитель стола
Правый расширитель стола
Поворотный рычаг в сборе
Поперечный стол
Защитный кожух диска
Шланг пылеудаления
Патрубок пылеудаления

Маховики (2 шт.)

Крепёж и инструмент:

- инструмент для обслуживания;
 - толкатель;
 - упор для обрезки кромки.
- (Часть деталей находится внутри станка)

Ящик с направляющими

Продольный упор

Направляющая продольного упора

Подвижный стол

Опорные ножки подвижного стола (2 шт., JTS-1600)

Поперечный упор (JTS-1600)

Угловой упор с прижимом

4.5 Описание станка

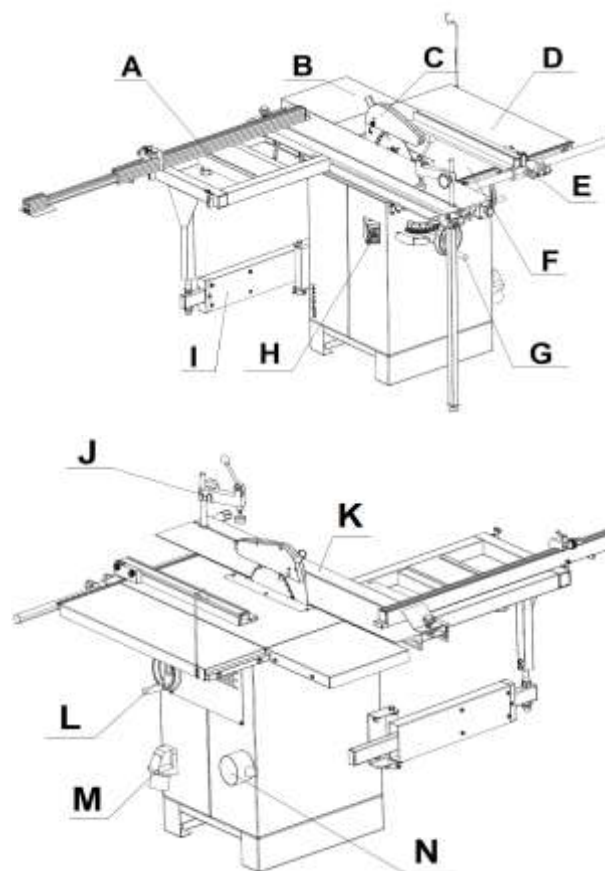


Рис. 1

- A — Выносной подвижный стол
B — Задний удлинитель стола
C — Защитный кожух диска
D — Правый расширитель стола
E — Продольный упор
F — Основной стол
G — Маховик подъёма и опускания диска
H — Выключатель
I — Опора телескопической трубы
J — Прижим заготовки
K — Подвижный стол
L — Маховик наклона до 45°
M — Вилка электропитания
N — Патрубок пылеудаления
T — Расклинивающий нож
U — Пильный диск

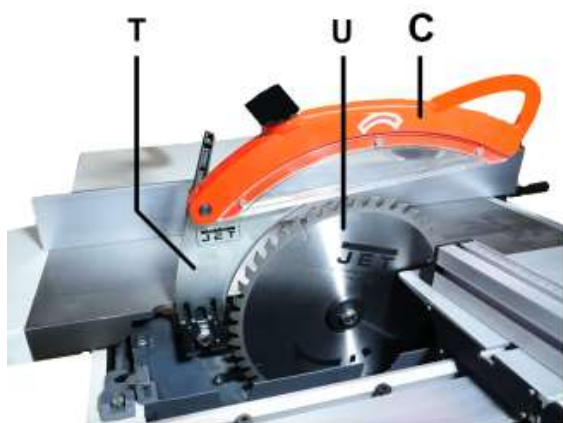


Рис. 2

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1 Транспортировка и установка

Станок поставляется в транспортной упаковке.

Внимание!

Не снимайте транспортный фиксатор двигателя до установки станка на место.

Не вращайте маховики.

Для снятия станка с поддона используйте вилочный погрузчик или подъёмные стропы (рис. 3).

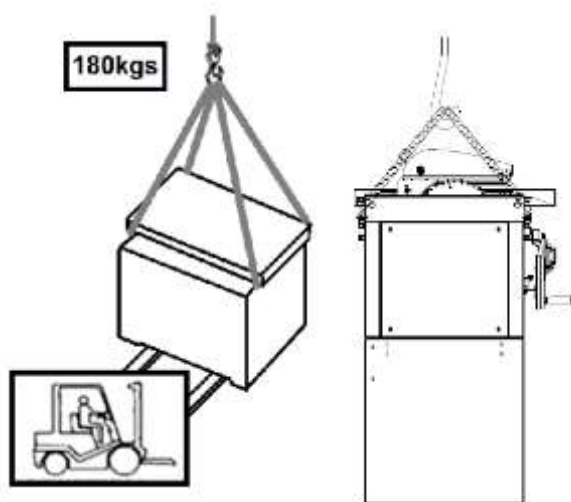


Рис. 3

Предупреждение!

Станок имеет большую массу.

Убедитесь в достаточной грузоподъемности и исправности подъёмных средств.

Не стойте под подвешенным грузом.

Для перемещения к месту установки используйте погрузчик или ручную тележку. Не допускайте опрокидывания или падения станка при перевозке.

Станок предназначен для работы в закрытом помещении. Установите его устойчиво на прочном ровном основании.

Для предотвращения опрокидывания и обеспечения устойчивости обязательно установите опорные ножки стола и отрегулируйте их по полу.

Для плавного движения подвижного стола выровняйте станок в обоих направлениях.

По возможности установите станок на резиновые подкладки, которые поглощают вибрацию и снижают шум.

Оставьте достаточно места для работы.

Для удобства упаковки станок поставляется частично разобранным.

5.2 Сборка

Если при распаковке обнаружены транспортные повреждения, немедленно сообщите поставщику. Не включайте станок!

Утилизируйте упаковку без ущерба для окружающей среды.

Очистите поверхности с антикоррозионным покрытием мягким растворителем.

Некоторые узлы имеют большую массу. Воспользуйтесь помощью второго человека.

Установка расширителей стола

Закрепите задний удлинитель (А, рис. 4) на основном столе болтами с шестигранной головкой и шайбами.

Закрепите правый расширитель (В) на основном столе болтами с шестигранной головкой и шайбами.

Выровняйте поверхности по основному столу. Для проверки используйте профиль продольного упора, для регулировки — установочные винты (С).

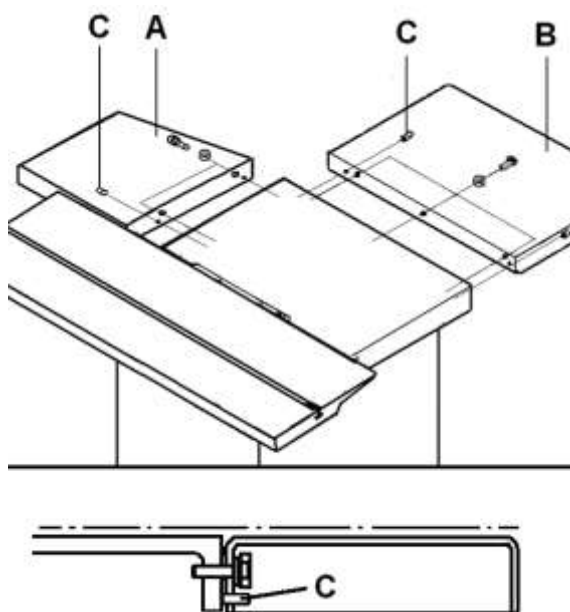


Рис. 4

Для быстрого выравнивания постукивайте по столу через деревянный брусок (рис. 5).

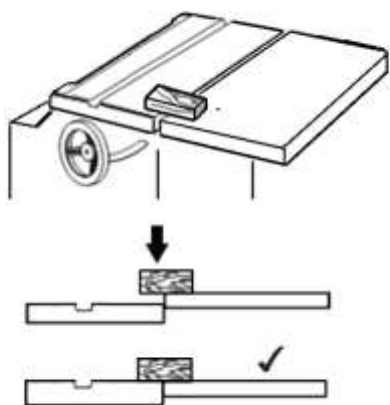


Рис. 5

Проверьте совмещение поверхностей и кромок столов, затем надёжно затяните болты.

Установите держатель шланга (А, рис. 6) и опору стола (В).

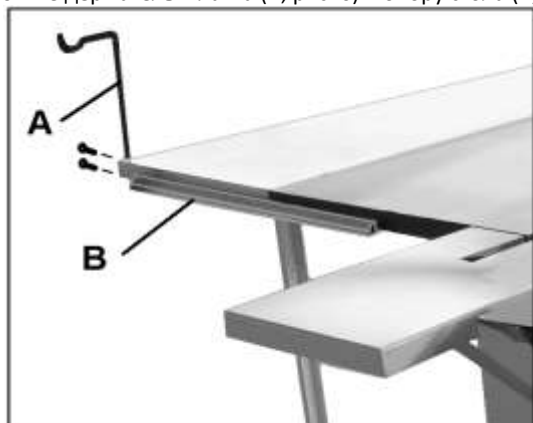


Рис. 6

Установка направляющей продольного упора

Закрепите направляющую (L, рис. 7) спереди основного стола и правого расширителя.

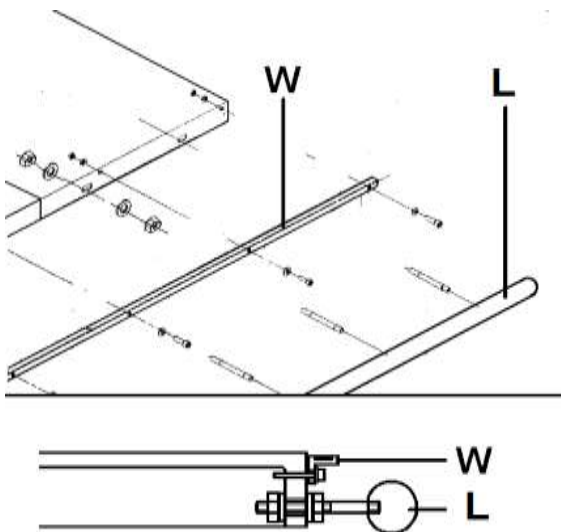


Рис. 7

Установите держатель шкалы (W).

Установка продольного упора

Установите упор на направляющую.



Рис. 8

Продольный упор должен перемещаться параллельно поверхности стола. При необходимости отрегулируйте направляющую (L) по высоте.

Установка подвижного стола

Вдвоём осторожно поднимите подвижный стол, установите на место и закрепите Т-образными болтами с гайками (см. рис. 11).



Рис. 9

Установите опорные ножки подвижного стола.

Регулировка подвижного стола

Подвижный стол отрегулирован на заводе.

Стол должен перемещаться параллельно пильному диску.

Его поверхность должна быть примерно на 0,1–0,4 мм выше основного стола (рис. 10).

Ослабьте гайку Т-образного болта и выполните регулировку винтами А и В.

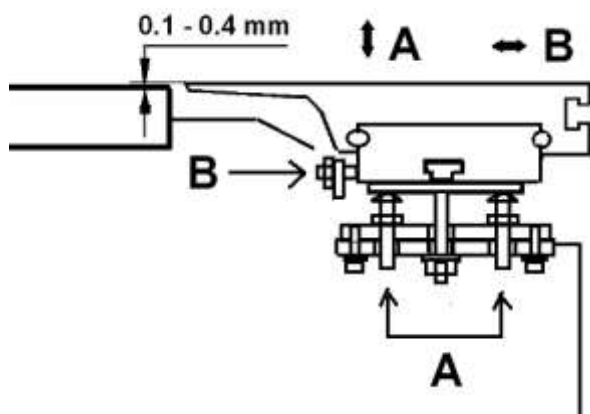


Рис. 10

Установка телескопического поворотного рычага

Закрепите узел поворотного рычага (D, рис. 11) на корпусе четырьмя винтами с внутренним шестигранником и шайбами.

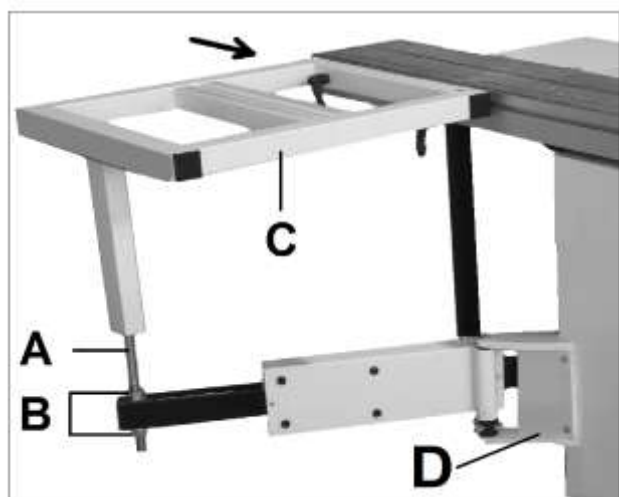


Рис. 11

Установка поперечного стола

Установите поперечный стол (C, рис. 11) на опорный стержень телескопического рычага (A).

Введите два болта М8 с полукруглой головкой и Т-образными блоками в Т-паз подвижного стола; закрепите двумя зажимными рукоятками.

Гайками М12 (B) выровняйте поперечный стол в одной плоскости с подвижным и основным столами.

Переместите подвижный стол и повторно проверьте плоскость.

Примечание:

Если высота поперечного стола меняется, устраните это регулировкой оси поворота рычага (рис. 12).



Рис. 12

Установка поперечного упора

Вставьте направляющий штифт поперечного упора (A, рис. 13) в переднее или заднее отверстие.

Для быстрой установки под прямым углом используйте ограничитель (C).

Зафиксируйте упор.



Рис. 13

Установка расклинивающего ножа и кожуха

Расклинивающий нож (Т, рис. 14) регулируется под разные диаметры диска.

Диаметр диска $\varnothing 315$ мм.

Защитный кожух (C) крепится к расклинивающему ножу.

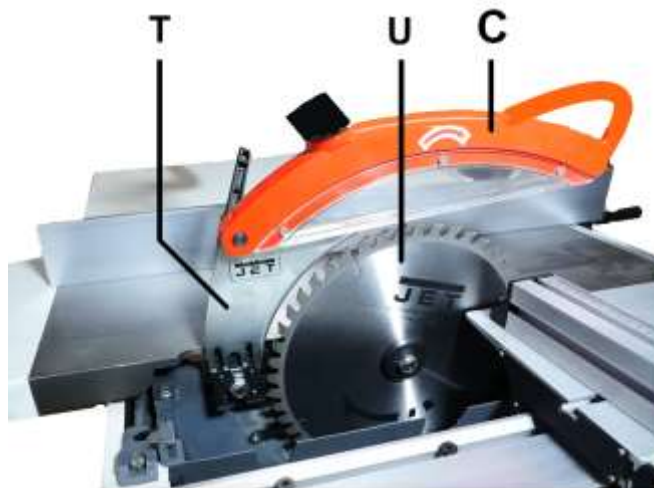


Рис. 14

5.3 Подключение пылеудаления

Подсоедините шланг к защитному кожуху диска (рис. 15).

Уложите шланг на держатель, чтобы он не мешал работе на столе.

Другой конец шланга закрепите хомутом на основном патрубке внизу задней панели.

Подсоедините шланг диаметром 100 мм к основному патрубку и закрепите хомутом.



Рис. 15

Перед первым запуском подключите станок к системе удаления пыли.

Система должна включаться автоматически при включении пилы.

В комплект входят шланг, Y-образный переходник и держатель шланга.

Скорость воздуха в патрубке диаметром 100 мм должна составлять 20 м/с.

Гибкие шланги должны быть негорючими и подключаться к системе заземления станка.

5.4 Подключение к электросети

Электропитание, удлинители и вилки должны соответствовать данным на заводской табличке станка.

Сеть должна иметь предохранитель на 16 А.

Используйте только кабели H07RN-F с сечением жил не менее 1,5 мм².

Кабели и вилки должны быть исправны.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Станок оснащён евровилкой CEE на 16 А, установленной сзади станины.

Внимание!

— Перед запуском проверьте свободное вращение шпинделя и наличие всех защитных устройств.

— Если направление вращения неверно, нажмите на переключатель фаз внутри евровилки CEE и поверните его на 180°.

(Правильное направление вращения основного шпинделя — по часовой стрелке).

В целях безопасности выполняйте эту операцию только со снятым пильным диском!

5.5 Запуск

Для запуска нажмите зелёную кнопку включения (А, рис. 16). Красная кнопка выключения останавливает станок.

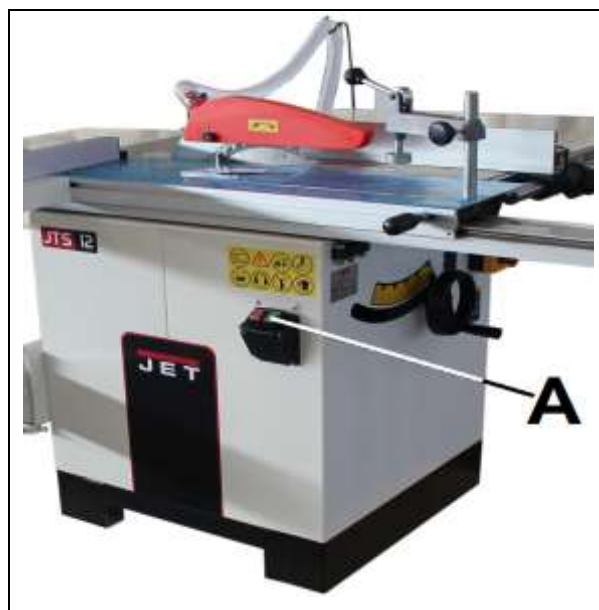


Рис. 16

Примечание.

— При открытом нижнем кожухе диска запуск невозможен.

— При перегрузке срабатывает защита двигателя. Повторный запуск возможен примерно через 10 минут после охлаждения.

6. Работа на станке

Правильное рабочее положение

Стойте перед станком, в стороне от линии резания — опасной зоны (рис. 17).

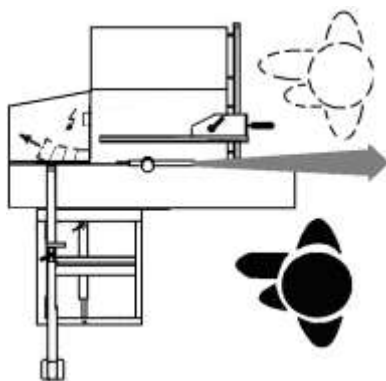


Рис. 17

Обращение с заготовкой

Держите ладони на заготовке вне зоны резания.

Подавайте заготовку к диску по линии распила. Продвигайте её равномерно вперёд и завершайте рез одним непрерывным движением.

Длинные и широкие заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

Применение устройства автоматической подачи не предусмотрено.

Поперечный распил с поперечным упором (рис. 18).

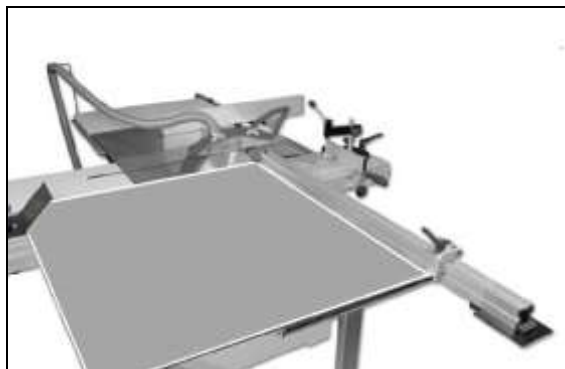


Рис. 18

Обрезка кромки с использованием специального упора (рис. 21).

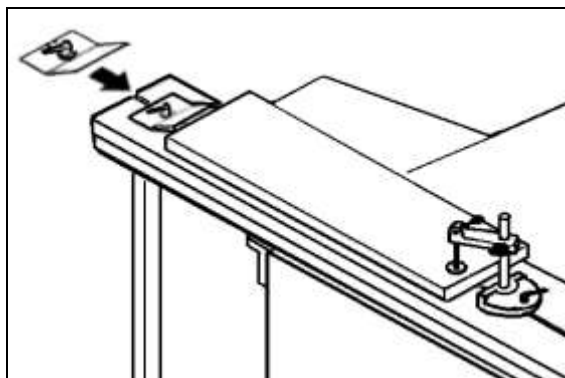


Рис. 19

Поперечный распил с продольным упором (рис. 20).



Рис. 20

Продольный распил узких заготовок (рис. 21).

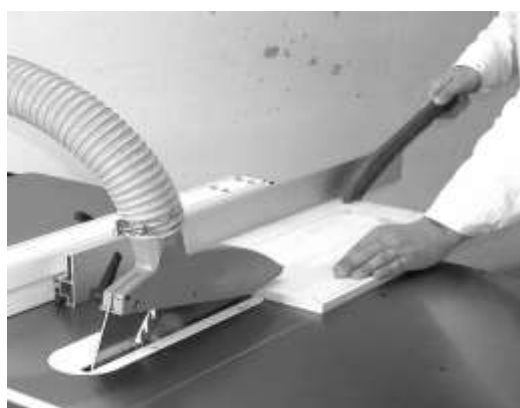


Рис. 21

Применение толкающей колодки с рукояткой (рис. 22).



Рис. 22

Рекомендации по работе

Работайте только острым и исправным пильным диском.

Выбирайте диск в соответствии с материалом заготовки.

Для круглых заготовок используйте подходящий клин, предотвращающий проворачивание под действием усилия резания.

Для неудобных в обращении заготовок используйте подходящие удлинители стола и опоры.

Всегда надёжно удерживайте и направляйте заготовку.

Перед работой надёжно зафиксируйте упор.

Не пилите без направляющих приспособлений.
Направляйте заготовку и подавайте её, прижимая к упору.

Будьте особенно осторожны при прорезании пазов.

При продольном распиле узких заготовок (<120 мм) используйте толкатель.

Толкатели должны быть изготовлены из пластмассы, дерева или фанеры.



Рис. 23

Длина толкателя должна быть не менее 400 мм; на конце необходим V-образный вырез.

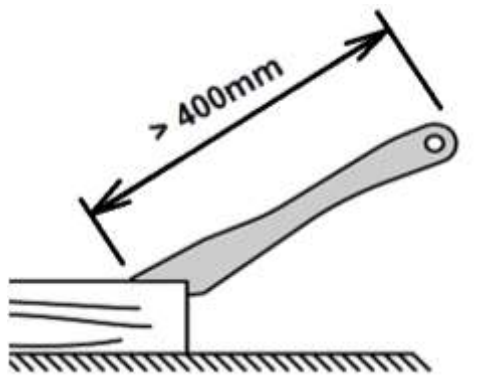


Рис. 24

Для выпиливания клиньев используйте специальный толкатель (рис. 25).

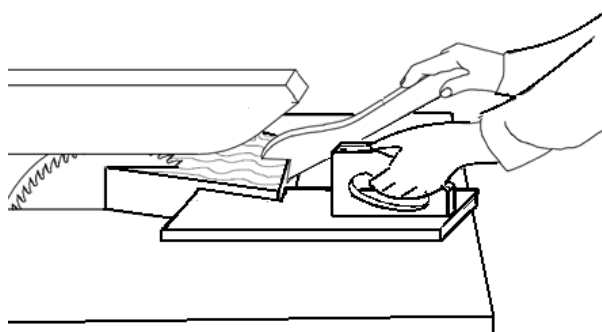


Рис. 25

Следите, чтобы мелкие обрезки не захватывались и не выбрасывались поднимающимися зубьями диска.

Удаляйте обрезки и застрявшие заготовки только после выключения двигателя и полной остановки станка.

Особое внимание уделяйте снижению риска обратного выброса.

Всегда используйте расклинивающий нож из комплекта поставки.

7. Настройка и регулировка

Общее указание

Перед настройкой и регулировкой выньте вилку из розетки, чтобы исключить случайный запуск.



7.1 Замена пильного диска

Пильный диск должен соответствовать техническим характеристикам станка.

Используйте только диски по EN 847-1.

Минимальный допустимый диаметр диска — 250 мм.

Максимальный допустимый диаметр диска — 315 мм.

Перед установкой проверьте диск на трещины, сломанные зубья и деформацию. Не используйте неисправные диски.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Диски из быстрорежущей стали (HSS) запрещены. Используйте только диски с твердосплавными зубьями.

Зубья диска должны быть направлены в сторону резания — вниз.

При обращении с дисками всегда надевайте подходящие перчатки.

Перед установкой или заменой диска обязательно отключите станок от сети и выньте вилку!

Сдвиньте подвижный стол вперёд и откройте нижний кожух диска.

Поднимите основной пильный диск в крайнее верхнее положение.

Снимите защитный кожух диска.

Замена пильного диска

Ослабьте гайку шпинделя (J, рис. 26), удерживая шпиндель от вращения стопорным штифтом (K).

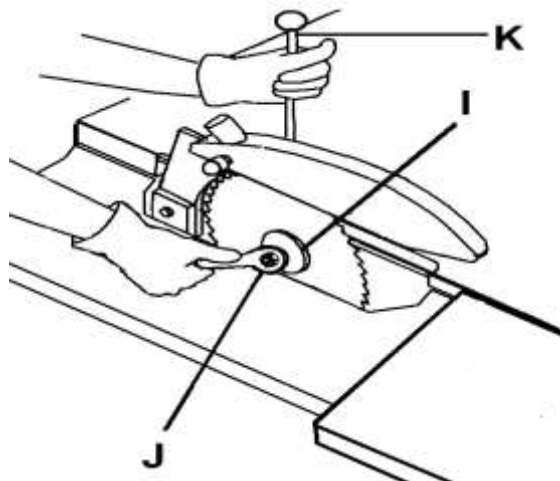


Рис. 26

Внимание: левая резьба.

Снимите гайку шпинделя (J) и фланец (I).

Установите диск на шпиндель так, чтобы его зубья в передней части станка были направлены вниз.

Установите фланец и гайку и надёжно затяните.

Извлеките стопорный штифт (K).

Проверьте положение расклинивающего ножа относительно диска (см. раздел 7.2).

Установите защитный кожух на место.

7.2 Установка расклинивающего ножа

Всегда используйте расклинивающий нож из комплекта поставки.

Станок оснащён расклинивающим ножом для пильных дисков диаметром 315 мм.

Отрегулируйте нож так, чтобы зазор между ним и диском по всей длине составлял от 3 до 8 мм (рис. 27).

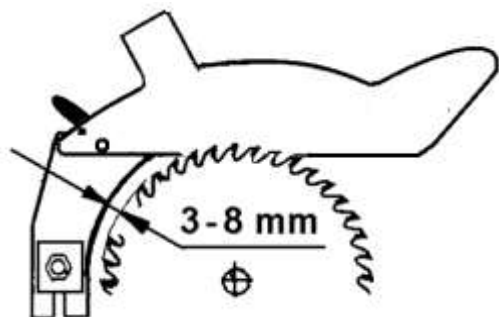


Рис. 27

Расклинивающий нож (Т, рис. 28) регулируется по вертикали и горизонтали.

Установите высоту так, чтобы нижняя кромка кожуха находилась не более чем на 3 мм выше верхнего зуба диска.

После регулировки высоты обязательно затяните центральный болт (V).

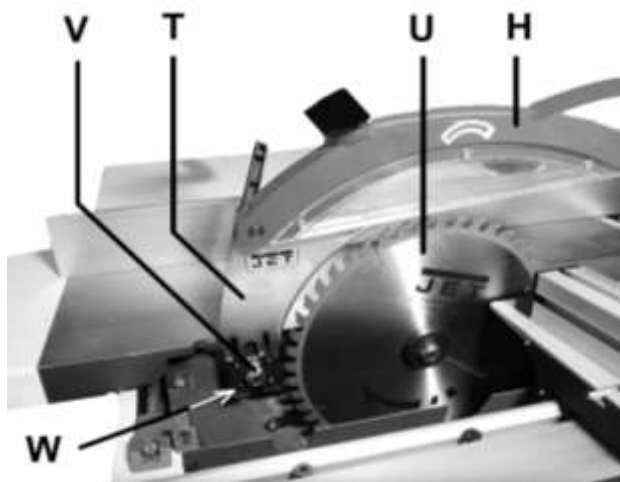


Рис. 28

Боковое положение ножа отрегулировано на заводе.

Четыре малых регулировочных винта (W) служат для точного совмещения ножа с плоскостью диска.

Верхняя часть расклинивающего ножа не должна быть ниже самого высокого зуба установленного диска.

Никогда не снимайте этот расклинивающий нож.

Обратный выброс заготовки представляет серьёзную опасность.

Запрещается выполнять несквозные пропилы со снятым расклинивающим ножом и/или кожухом диска.

Для прорезания пазов требуются специальный расклинивающий нож и защитное ограждение.

7.3 Установка защитного кожуха

Защитный кожух (Н, рис. 28) должен использоваться всегда.

Закрепите кожух на расклинивающем ноже (Т).

Опустите кожух до заготовки, чтобы максимально закрыть зубья диска.

Не выполняйте регулировку во время работы станка.

Подключите кожух к системе удаления пыли.

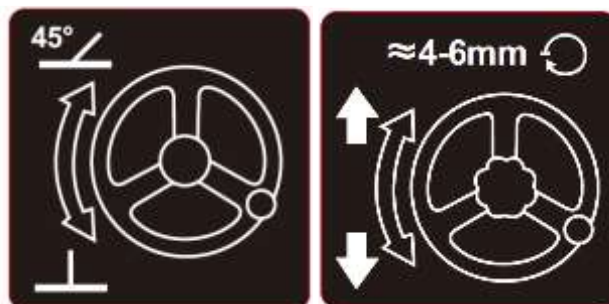
7.4 Подъём и наклон пильного диска

Не регулируйте положение диска при работающем станке.

Для подъёма диска используйте передний маховик (А, рис. 29).

Один оборот маховика изменяет высоту примерно на 4–6 мм.

Для наклона диска используйте левый маховик (В, рис. 29).



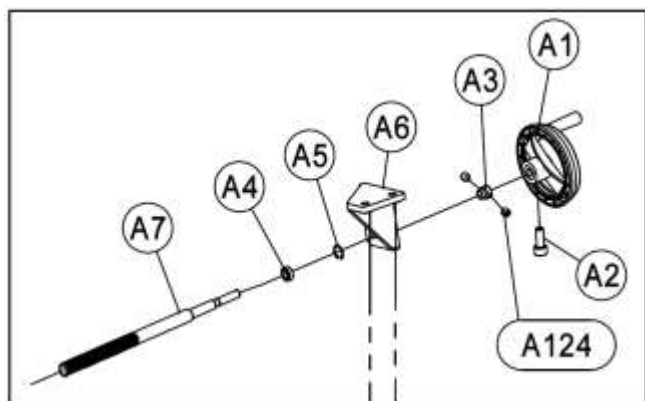


Рис. 29

Перед регулировкой ослабьте фиксатор (С).

Ограничители положений 45° и 90° отрегулированы на заводе. При необходимости ослабьте установочный винт (А124, рис. 29 или поз. А124 перечня деталей) и сместите стопорное кольцо (А3, рис. 29 или поз. А3 перечня деталей).

После любой регулировки запускайте станок осторожно.

7.6 Настройка подвижного стола

При загрузке панелей и распиле с продольным упором подвижный стол должен быть заблокирован.

Для блокировки введите фиксирующий штифт на переднем конце стола.

Если длительное время совершать короткие перемещения стола, например при поперечном распиле массива, сепаратор шариков между верхней и нижней частями стола может сместиться.

В результате его положение перестанет обеспечивать полный ход стола.

При перемещении будет ощущаться сопротивление, и полный ход станет недоступен.

Для устранения несколько раз легко и коротко толкните стол до концевого буфера, пока сепаратор не займёт нужное положение и полный ход не восстановится.

Рекомендуется раз в неделю очищать подвижный стол от опилок и стружки, которые постепенно затрудняют движение.

После удаления пыли продувкой распылите жидкое масло, например WD-40, на стальные направляющие верхней и нижней частей стола.

Не используйте густое масло или пластичную смазку!

7.7 Настройка поперечного стола

Не регулируйте поперечный стол при работающем станке.

Установите поперечный стол на опору телескопического рычага, введите крепления в Т-паз подвижного стола и зафиксируйте (рис. 30).

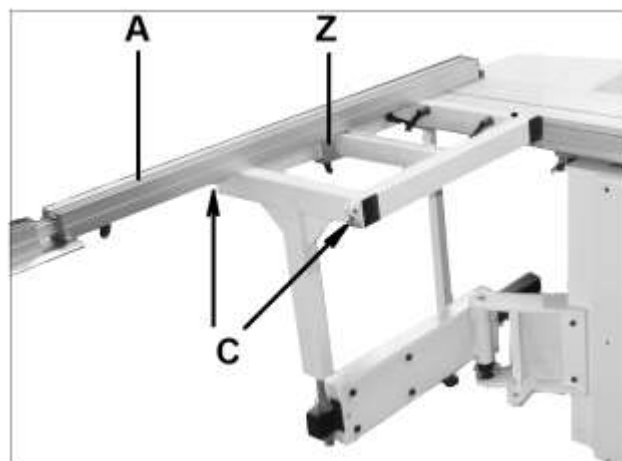


Рис. 30

Поперечный стол и телескопический рычаг отрегулированы на заводе. Поверхность должна находиться на одном уровне с подвижным столом.

Поперечный стол можно перемещать вдоль подвижного стола.

Запускайте станок осторожно.

7.8 Настройка поперечного упора

Не регулируйте поперечный упор при работающем станке.

В поперечном столе имеются два точных отверстия, позволяющих установить упор (А) в двух положениях: в задней или передней части стола.

Установите упор на поперечный стол и зафиксируйте зажимным кронштейном (Z, рис. 30).

Регулируемые ограничители положения 90° (С) настроены на заводе.

Калибровка шкалы поперечного упора:

Шкала упора настроена на заводе.

Для проверки установите ограничитель на выбранный размер и выполните пробный рез.

Измерьте точную длину образца, ослабьте винт крепления поворотной Т-гайки упора и сместите упор так, чтобы показание совпало с длиной отрезанного образца.

При использовании телескопического удлинителя установите ограничитель заготовки в крайнее положение, чтобы показания разных шкал совпадали.

Лучший способ проверить согласованность шкал — выполнить несколько пробных резов по каждой из них.

7.9 Настройка углового упора

Не регулируйте угловой упор при работающем станке.

Для надёжной опоры заготовки установите профиль упора близко к пильному диску (рис. 31).



Рис. 31

8. Обслуживание и проверка

Общие указания

Перед обслуживанием, очисткой и ремонтом выньте вилку из розетки, чтобы исключить случайный запуск.



Ремонт и обслуживание электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте работу системы удаления пыли.

Удаляйте опилки и стружку из корпуса станка. Следите также за чистотой вентилятора двигателя и его кожуха.

В конце рабочего дня переместите подвижный стол до упора вперед и назад.

Удаляйте ржавчину со стола, например средством WD-40 и абразивной салфеткой Scotch-Brite™.

Не курите при очистке станка, особенно при использовании бензина, керосина и других горючих средств.

Это может привести к взрыву и тяжёлым ожогам оператора.

Сразу после очистки, ремонта и обслуживания установите все защитные устройства и ограждения на место.

Неисправные защитные устройства немедленно заменяйте.

Регулярно проверяйте пильные диски на дефекты.

Неисправный диск немедленно заменяйте.

Изношенную вставку стола заменяйте.

Изношенную торцевую накладку поперечного упора заменяйте.

Натяжение основного приводного ремня:

Регулярно проверяйте состояние клинового ремня и при необходимости подтягивайте его.

Снимите заднюю сервисную крышку станка.

Для натяжения ремня ослабьте два винта (А, рис. 32) и увеличьте расстояние между двигателем и узлом шпинделя диска.



Рис. 32

Установите заднюю сервисную крышку на место.

Тормоз двигателя

Двигатель оснащён электромеханическим тормозом.

Если время торможения превышает 10 секунд, тормозной узел необходимо заменить. Немедленно обратитесь в сервисный центр JET.

9. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

- * Нет электропитания
 - Проверьте сеть и предохранители.
- * Неисправен выключатель, двигатель или кабель
 - Обратитесь к электрику.
- * Сработала защита от перегрузки
 - Подождите и повторите запуск.
- * Открыт нижний кожух диска
 - Правильно закройте кожух.

Повышенная вибрация станка

- * Станок установлен на неровном полу
 - Отрегулируйте опорные винты.
- * Пыль на фланцах диска
 - Очистите шпиндель и фланцы.
- * Неисправен пильный диск
 - Немедленно замените диск.
- * Ослаблен клиновой ремень
 - Натяните ремень.

Распил не под прямым углом

- * Неверно настроены ограничители
 - Проверьте угольником и отрегулируйте.

Заготовка зажимает диск при продольном распиле

- * Упор не параллелен диску
 - Проверьте и отрегулируйте направляющую упора.

- * Покоробленная древесина
 - Выберите другую заготовку.

Обратный выброс заготовки

- * Упор не параллелен диску
 - Проверьте и отрегулируйте направляющую упора.
- * Не установлен расклинивающий нож
 - Серьёзная опасность! Немедленно установите нож и защитный кожух.

Плохое качество поверхности распила

- * неподходящий пильный диск
- * Диск установлен обратной стороной
- * Смола на пильном диске
- * Пильный диск затупился
- * Неоднородная заготовка
- * Слишком большое усилие подачи
 - Не продвигайте заготовку с чрезмерным усилием.

Диск не поднимается или не наклоняется

- * Опилки в механизмах.
 - Очистите и заново смажьте.

Подвижный стол не перемещается

- * Опилки в направляющих подшипников.
 - Удалите опилки.

10. Охрана окружающей среды

Берегите окружающую среду.

В станке содержатся ценные материалы, пригодные для повторного использования и переработки. Передайте его в специализированную организацию.



Этот символ означает отдельный сбор электрического и электронного оборудования согласно Директиве WEEE 2012/19/ЕС и действует только на территории Европейского союза.

11. Дополнительные принадлежности

Информацию о принадлежностях см. в прайс-листе JET. Дополнительные принадлежности также представлены на сайте <https://www.jettools.ru/> и в каталоге.

