

ЦИРКУЛЯРНА ПИЛКА



Модель DB 1800

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(оригінал)

Шановний покупець, дякуємо за покупку циркулярної пилки моделі DB 1800 торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	4
3. Принципова будова верстата	5
4. Вказівки по заходах безпеки	6
5. Транспортування, установка й складання верстата	9
6. Експлуатація й технічне обслуговування	22

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) поширюється на циркулярну пилку моделі DB 1800 (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen, і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, основними технічними характеристиками верстата, конструкцією основних його вузлів, порядком виконання технічного обслуговування.

Циркуляційна пилка моделі DB 1800 використовується для розрізання, плитних матеріалів (ДСП, ДВП, МДФ і т. п.), заготовок з різних порід деревини, а також твердих полімерних матеріалів товщиною і шириною в межах передбачених технічними характеристиками згідно цієї інструкції.

В корпусі станини верстата встановлений блок пиляльного диску, який складається з валу для встановлення пиляльного диску, двигуна, приводних пасів,. Конструкція пиляльного блоку передбачає його нахил з пиляльним диском на кут 45° і регулювання висоти пиляльного диску над поверхнею чавунного столу верстата в межах товщини різання передбачених технічними характеристиками згідно цієї Інструкції

Верстат оснащений великим чавунним столом, який прикріплений до станини, вертикальним паралельним и кутовим упорами, захисним кожухом з захистом від зворотної подачі.

Передня направляюча паралельного упору відкалібрована в міліметрах і дюймах.

Корпус станини верстата обмежений піддоном з отвором для збирання і відведення тирси.

Верстат обладнаний вузлом для мобільного переміщення верстата.

Завдяки наявності вузла переміщення верстата, який приводиться в дію натискання ноги на педаль, верстат може буди переміщений в безпосередню близькість до місця виконання обробки заготовок на будівельному майданчику.

Верстат може додатково обладнаний індикаторною лінійкою, яка встановлюється між стінками захисного кожуха.

Верстат відповідає вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та деклараціях відповідності технічним регламентам.

Дата виготовлення вказана на табличці виробу.

Гарантійні зобов'язання на виріб зазначені у Гарантійному талоні.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в цій Інструкції з експлуатації.

Строк служби верстату становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від прямої дії атмосферних опадів та сонячних променів, при температурі від плюс 5 °С до плюс 35 °С з відносною вологістю повітря не більше 80%.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати деревину і плинні матеріали без застосовування паралельного чи кутового упорів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати заготовки з металів.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок з дерева і його похідних, а також із пластмаси.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Наведені в даній Інструкції специфікації, технічні характеристики й малюнки представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

Відомості про виробника вказані в сертифікатах відповідності та деклараціях про відповідність.

Імпортёр / уповноважений представник на території України та підприємство яке приймає претензії споживачів на території України ТОВ «ТЕКМАН», місцезнаходження: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 044-369-33-03, <https://fdb-maschinen.com.ua/>.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й його технічні параметрів.



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата в плінні гарантійного строку експлуатації претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі повітря від +5...40°C и відносною вологістю повітря не більш 80% при температурі 20°C.

Даний верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.



УВАГА!

Перед початком експлуатації виконаєте монтажні й пусконаладжувальні роботи.



УВАГА!

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинен виконувати персонал, який має відповідну кваліфікацію і навчений виконання зазначених робіт.



УВАГА!

При виконання монтажних й пусконаладжувальних робіт не кваліфікованим персоналом. Претензії до роботи верстата не приймаються.

Для забезпечення безвідмовної й безпечної роботи на верстата дотримуйте положень зазначених у цій Інструкції.

Дана Інструкція є важливою частиною Вашого верстата й не повинне бути загублене в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування показника	Значення
Діаметр пиляльного диску, мм	254
Максимальна висота різання при 90, мм	80
Максимальна висота різання при 45, мм	55
Максимальна ширина пропилу між пильним диском і паралельним упором, мм	762
Швидкість обертання пиляльного диску, об/хв	2800
Розмір чавунного стола, мм	512×685
Загальний розмір столів верстата, мм	1015×685
Напруга електродвигуна, В	220
Потужність електродвигуна, кВт	1,8
Кут нахилу пильного диска, градус	45...90
Рівень шуму верстата при роботі без навантаження, дБ	≤72
Маса нетто, кг	120



УВАГА!

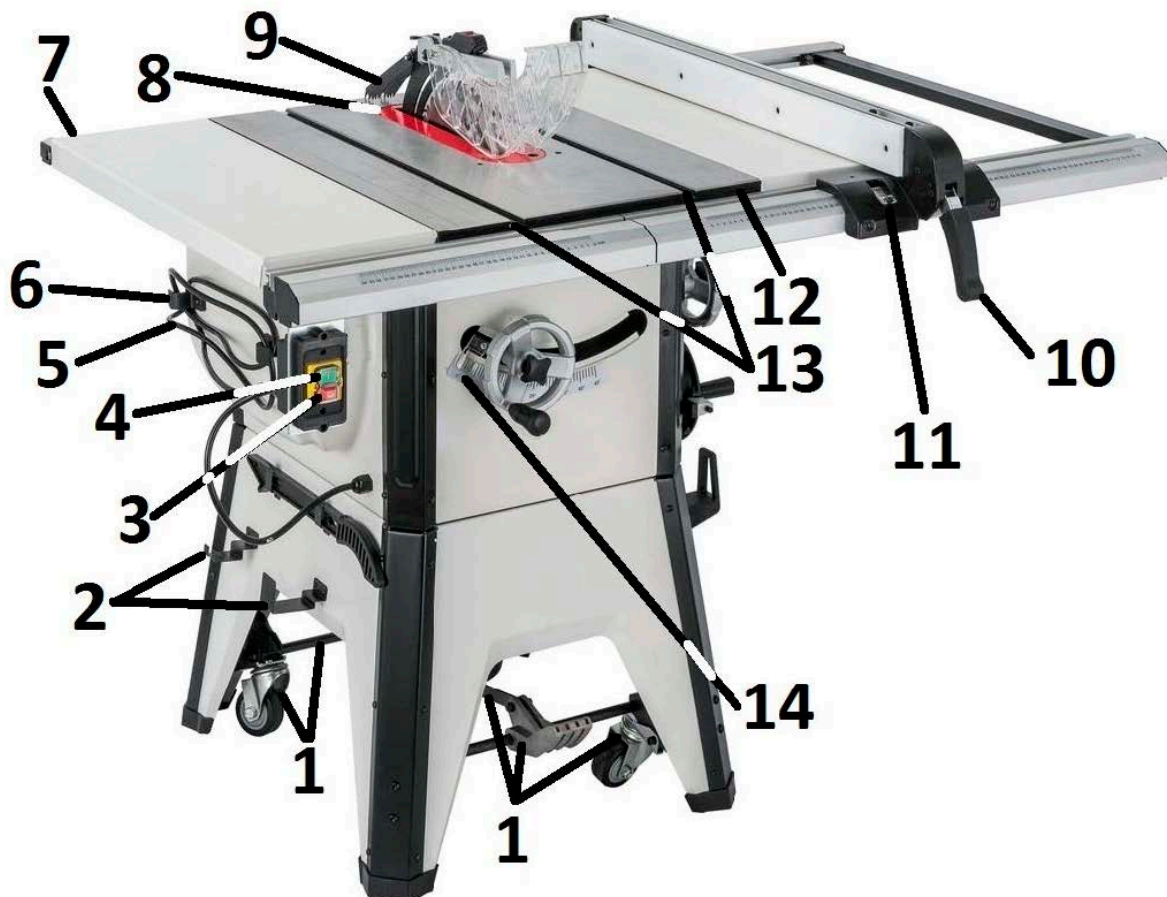
У зв'язку з постійним удосконаленням верстата. наведені в даній Інструкції основні технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1 Принципова будова верстата

1 – педаль вузла переміщення верстата; 2 – елементи підставки верстата; 3 – станини верстата;
 4 – маховик вертикального переміщення пиляльного блоку з пиляльним диском; 5 – ручка блокування самовільного вертикального переміщення пиляльного блоку; 6 – вимикач; 7 – важіль аварійної зупинки верстата; 8 – передня ліва направляюча переміщення вертикального паралельного упору; 9 – додаткові металеві столи; 10 – захисний кожух; 11 – індикаторна лінійка; 12 – розклинюючий ніж;
 13 – вертикальний паралельний упор; 14 – задня права направляюча вертикального направляючого упору; 15 – з'єднуюча планка; 16 – передня права направляюча переміщення вертикального паралельного упору; 17 – маховик вибору кута нахилу пиляльного блоку з пиляльним диском;
 18 – крючки для зберігання вставки; 19 – крючки для зберігання штовхача; 20 – крючки для зберігання вертикального паралельного упору



Мал. 2 Принципова будова верстата

1 – вузол переміщення верстата; 2 – крючки для зберігання кутового упору; 3 – кнопка вимикання верстата; 4 - кнопка вмикання верстата; 5 – кабель під'єднання верстата до електричної мережі; 6 – крючки для зберігання кабелю; 7 – задня ліва направляюча переміщення вертикального паралельного упору; 8 – вставка чавунного столу; 9 – захист від зворотної подачі; 10 – важіль фіксування вертикального паралельного упору у вибраному положенні на передній направляючій; 11 – вузол переміщення з показником вибору параметрів різання; 12 – чавунний стіл; 13 – направляючі переміщення кутового упору; 14 – показник вибору кута нахилу пиляльного блоку

УВАГА!



У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції малюнки принципової будови верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

4. ВКАЗІВКИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ

Верстат обладнаний засобами безпеки обслуговуючого персоналу при роботі на ньому: важелем аварійної зупинки (поз. 7 мал. 1); розклинюючим ножом (поз. 12 мал. 1); захисним кожухом (поз. 10 мал. 1); захистом від зворотної подачі (поз. 9 мал. 2); піддоном з патрубком для збирання та видалення тирси; штовхачем заготовок, вертикальним паралельним (поз 13 мал. 1) і кутовим упорами.

УВАГА!



При використанні верстата для розпилювання заготовок великих розмірів і з великою масою перед початком роботи прикріпіть верстат до місця установки.

На верстат нанесені знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок руху (обертання)



УВАГА

Неуважність до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання збитків здоров'ю й ушкодження верстата.

В доповнення до передбачених конструкцією верстата засобів безпеки й нанесених на верстат знакам безпеки, рекомендується дотримуватись загальнотехнічних вимог безпеки при роботі на деревообробних верстатах.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на не заземленому верстаті.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати деревину і плитні матеріали без застосовування паралельного чи кутового упорів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати скручені, деформовані заготовки без наявності прямолінійної кромки.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати заготовки з металів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Виконувати розпилювання заготовок з піднятим чи не працездатним захистом від зворотного переміщення.



УВАГА!

Під час роботи на верстаті необхідно пам'ятати:

- що в конструкції використані консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при потраплянні в організм;
- про утворення відходів (пил, стружка тощо) матеріалів, які оброблюються на верстат;
- про дотримання правил особистої гігієни: застосовувати відповідні засоби індивідуального захисту; очищати робоче місце від накопичених відходів; мити руки; не допускати контакту продуктів харчування з виробами і верстатами.



УВАГА!

Конструкція верстата має обмеження заготовки при розкроюванні заготовки та поперечному різанні заготовки.

**УВАГА!**

При розпилюванні заготовок шириною менш 120 мм, із використанням вертикального паралельного упору, для їхнього переміщення в поблизу пиляльного диска використовуйте штовхач.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Вільне звисання кінцівок заготовки при її розпилювання.

При розпилюванні великих заготовок використовуйте підтримуючі рольганги.

До роботи на верстаті допускається персонал, який навчений методам механічної обробки заготовок на форматно-розкроювальних верстатах.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Перед початком роботи на верстаті ознайомтеся із даною Інструкцією, будовою верстата, порядком регулювання верстата й заходами безпеки при роботі на верстаті.

**УВАГА!**

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок.

**УВАГА!**

Перед початком експлуатації виконайте монтажні й пусконаладжувальні роботи.

**УВАГА!**

Зазор між розклинюючи ножем і вершинами зубів пильного диска повинен бути в межах 3-8 мм.

**УВАГА!**

При заклинюванні пиляльного диску в пропилі заготовки негайно вимкніть верстат важелем аварійної зупинки (поз. 7 мал. 1).

Зніміть заготовку з верстата і перевірте паралельність пиляльного диску і вертикального паралельного упору.

**УВАГА!**

Розпилювання скручених і деформованих заготовок виконуйте обережно без прикладання зайвого зусилля подачі заготовки на пиляльний диск.

Перед кожним підключенням верстата до електричної мережі:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильного диску;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткових столів і передньої і задньої направляючих переміщення вертикального паралельного упору;
- перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа;
- перевірте цілісність кабелю під'єднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата з урахуванням габариту оброблюваної заготовки;
- натисніть на важіль аварійної зупинки (поз. 7 мал. 1);
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені

застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- при наявності дефектів на пильних дисках (тріщин, сколовши);
- без приєднання верстата до пилезбірника або до централізованої аспіраційної системи, або при непрацюючій системі аспірації;
- без застосування засобів захисту органів зору;
- при прийманні лікарських засобів, які викликають зниження уваги;
- у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння;
- із забинтованими кінцівками рук;
- у спецодязі зі звисаючими кінцями.

Приступайте до розпилювання заготовок після досягнення пильальним диском максимального числа обертів.

Після кожного розпилювання видаляйте обрізки і очищайте верстат від тирси.

Видалення обрізок і тирси виконуйте після повної зупинки пильного диска. Для очищення від тирси використовуйте щітки з м'яким ворсом.



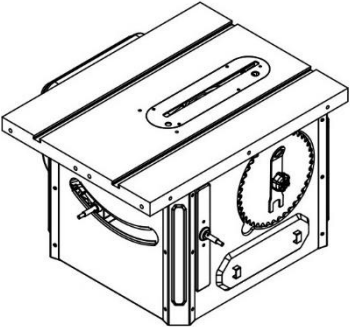
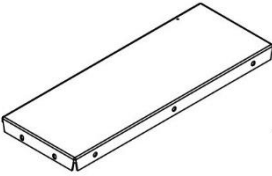
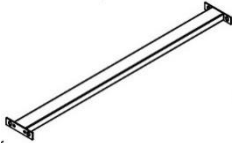
УВАГА!

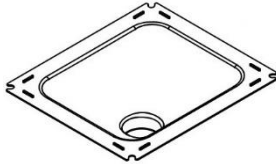
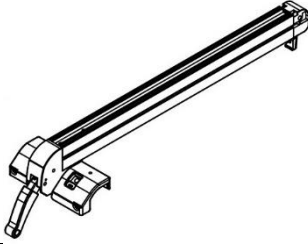
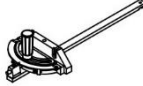
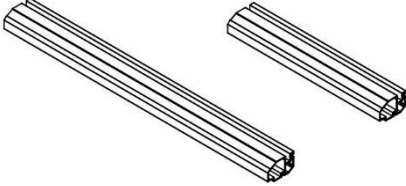
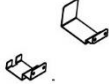
Усі роботи з регулювання верстата, очищенню верстата від обрізків і тирси, технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

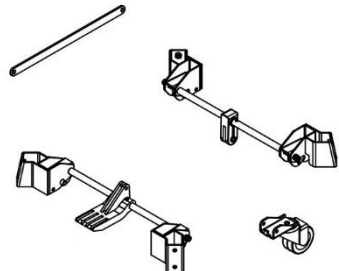
5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА Й СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА

Верстат постачається в частково розібраному виді.

Зняті вузли і деталі верстата:

Назва вузла (деталі)	Вид вузла (деталі)	Примітка
1. Станина (поз. 3 мал.1) верстата з чавунним столом і змонтованим в середині пильальним блоком		
2. Додатковий металевий стіл (поз. 9 мал.1)		2 од.
3. З'єднуюча планка (поз. 15 мал. 1)		
4. Вставка чавунного столу (поз. 8 мал. 2)		

5. Піддон для збирання тирси		
6. Вертикальний паралельний упор (поз. 13 мал. 1)		
7. Кутовий упор		
8. Передня направляюча переміщення вертикального паралельного упору (поз. 8, 16 мал. 1)		
9. Задня направляюча переміщення вертикального паралельного упору (поз. 14 мал. 1, поз 7 мал. 2)		
10. Маховик з ручкою		2 од.
11. Крючки (поз. 20 мал. 1) для зберігання вертикального паралельного упору (поз. 13 мал. 1)		2 од.
12. Крючки (поз. 18 мал. 1) для зберігання кабелю (поз. 5 мал. 2) під'єднання верстата до електричної мережі		2 од.
13. Крючки (поз. 19 мал. 1) для зберігання штовхача		2 од.
14. Гумові амортизаційні опори для кутових опор підставки		4 од.
15. Крючки (поз. 18 мал. 1) для зберігання кабелю (поз. 5 мал. 2) під'єднання верстата до електричної мережі		3 од.
16. Захист (поз. 9 мал. 2) від зворотної подачі		
17. Захисний кожух (поз. 10 мал. 1)		
18. Штовхач		

19. Елементи вузла (поз. 1 мал. 2) переміщення верстата		планка з'єднання передньої і задньої опор; передня опора з педаллю; задня опора; ролики (4 од.)
20. Елементи підставки (поз. 1, 2 мал. 1)		
 кутова опора	 панель передня / задня	 панель ліва
 панель права		
21. Кріпильні з'єднання (болти, гвинти, шайби, гайки) для збирання верстата		
22. Набір ключів (шестигранних, ріжкових) для збирання верстата		

Для транспортування упакувань з верстатом використовуйте засоби малої механізації.

Верстат повинен бути змонтований на міцній рівній горизонтальній поверхні (фундаменті), яка повинна витримувати вагу верстата з оброблюваною заготовкою. Фундамент повинен бути рівним з ухилами згідно будівельних норм для облаштування фундаментів під верстата даного типу під усім робочим простором.

Місце установки повинне бути обране з урахуванням вільного переміщення навколо робочого простору верстата, вільного доступу до електрошита під'єднання верстата до електричної мережі.



УВАГА!

При використанні верстата для розпилювання заготовок великих розмірів і з великою масою перед початком роботи прикріпіть верстат до місця установки.

УСТАНОВКА Й СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА.



УВАГА!

Установку й складання верстата повинні виконувати два працівники. Для установки станини використовуйте засоби малої механізації.



УВАГА!

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинен виконувати кваліфікований персонал, який навчений даному виду робіт.



УВАГА!

При виконанні монтажних і пусконаладжувальних робіт не кваліфікованим персоналом, претензії до роботи верстата не приймаються.

СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА.

1. Очистіть зняті вузли верстата від антикорозійного змащення.

Для видалення антикорозійного покриття застосовуйте знежирюючі розчинники.

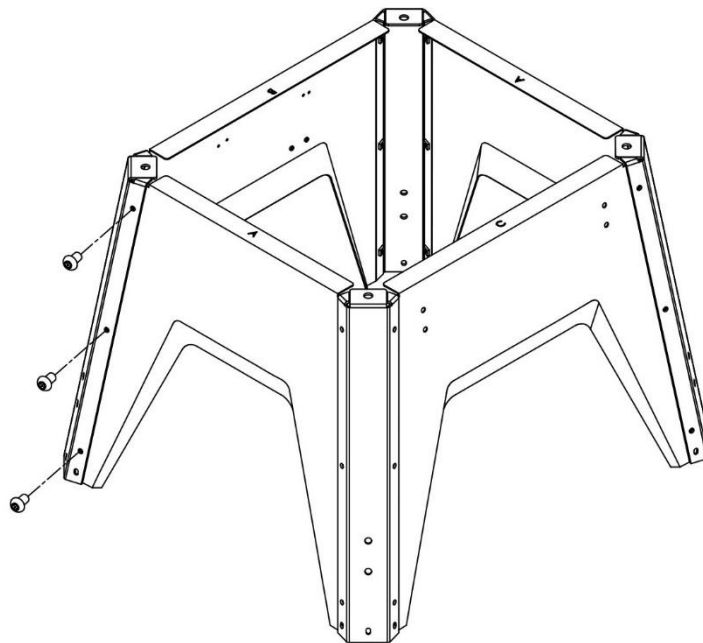


ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Використовувати нітророзчинники та інші легкозаймисті речовини для видалення антикорозійного покриття.

2. Складання підставки.

З'єднайте між собою кріпильними з'єднаннями кутові опори й панелі, як показано на мал. 3.



Мал. 3 Складання підставки

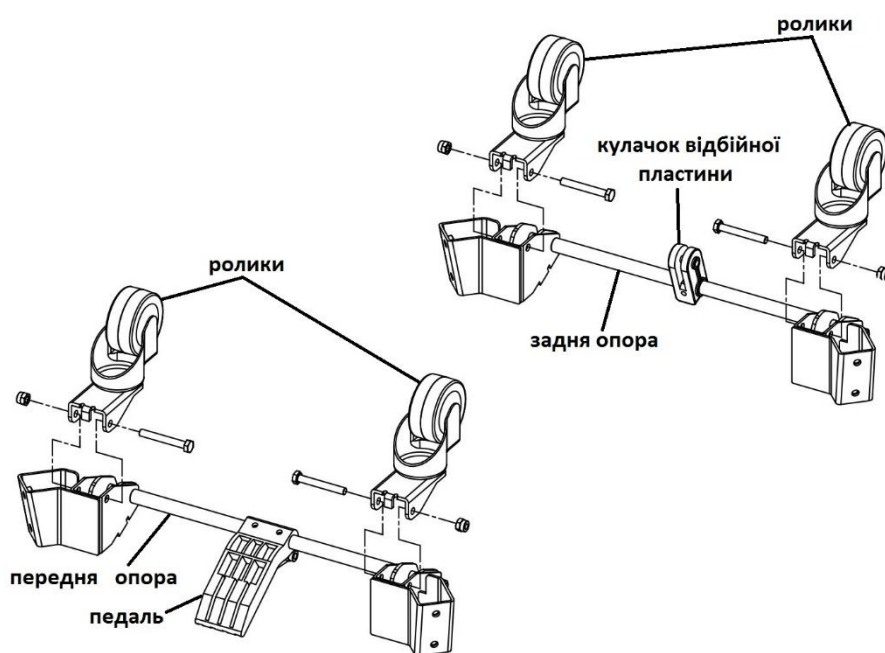
3. Монтаж елементів вузла переміщення верстата на підставці.

3.1. Поверніть педаль передньої опори таким чином, щоб кулачок відбійної пластини опинився всередині кронштейна (мал. 4).

3.2. Встановіть та приєднайте ролики до кронштейнів передньої опори (мал. 4).

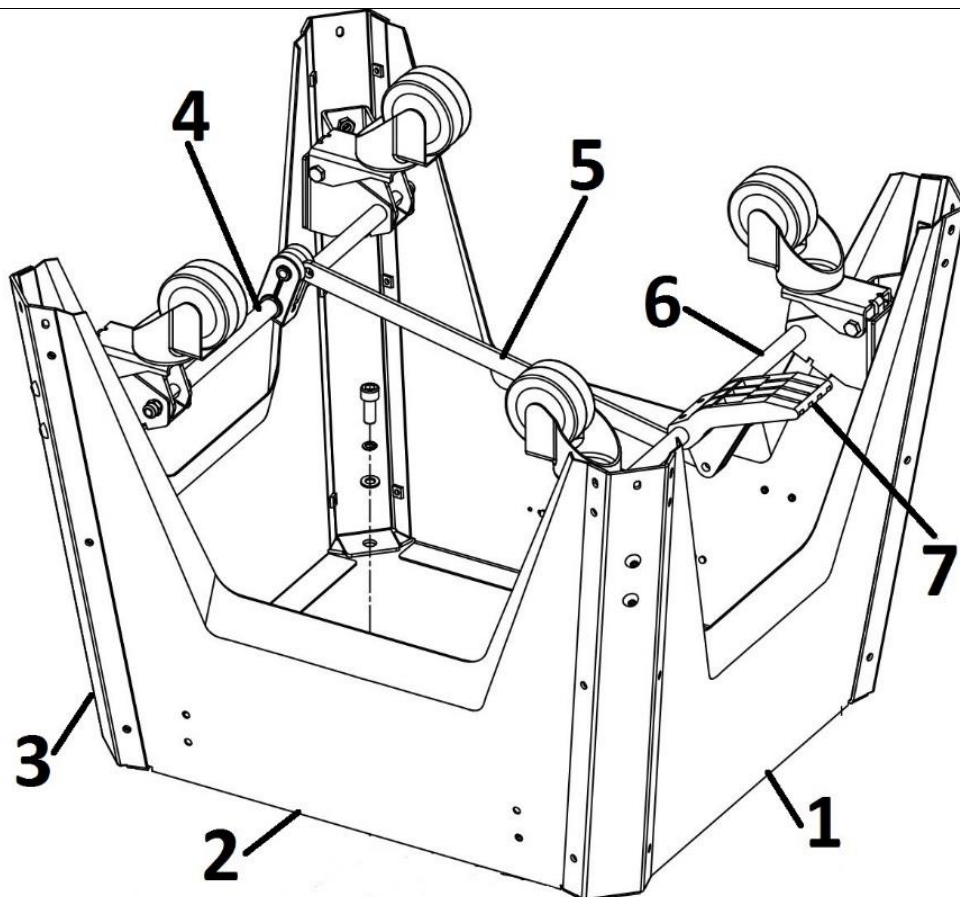
3.3. Поверніть кулачок відбійної пластини задньої опори таким чином, щоб він опинився зовні кронштейна (мал. 4).

3.4. Встановіть та приєднайте ролики до кронштейнів передньої опори (мал. 4).



Мал. 4

3.5. Приєднайте передню (поз. 6 мал. 5) і задню (поз. 6 мал. 5) опори з роликами до кутових опор (поз. 3 мал. 6)



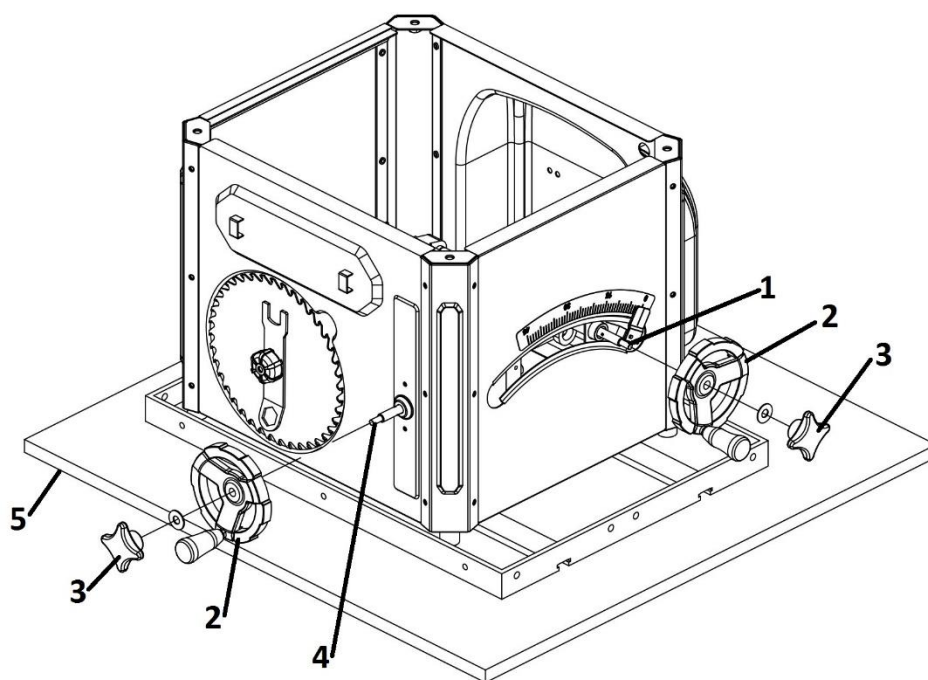
Мал. 5

1 – передня панель; 2 – кутова опора; 3 – права панель;
4 – задня опора для роликів; 5 – з'єднувальна планка;
6 – передня опора з педаллю для роликів; 7 – педаль

4. З'єднання станини й підставки, встановлення додаткових столів, направляючих переміщення вертикального паралельного упору.

4.1. Переверніть станину і встановіть її чавунним столом (поз. 5 мал. 6) на рівну чисту поверхню.

4.2. Встановіть маховики (поз. 2 мал. 6) на вали приводів нахилу (поз. 4 мал. 6) та вертикального переміщення (поз. 1 мал. 6) пиляльного блоку та закріпіть їх рукоятками (поз. 3 мал. 6)

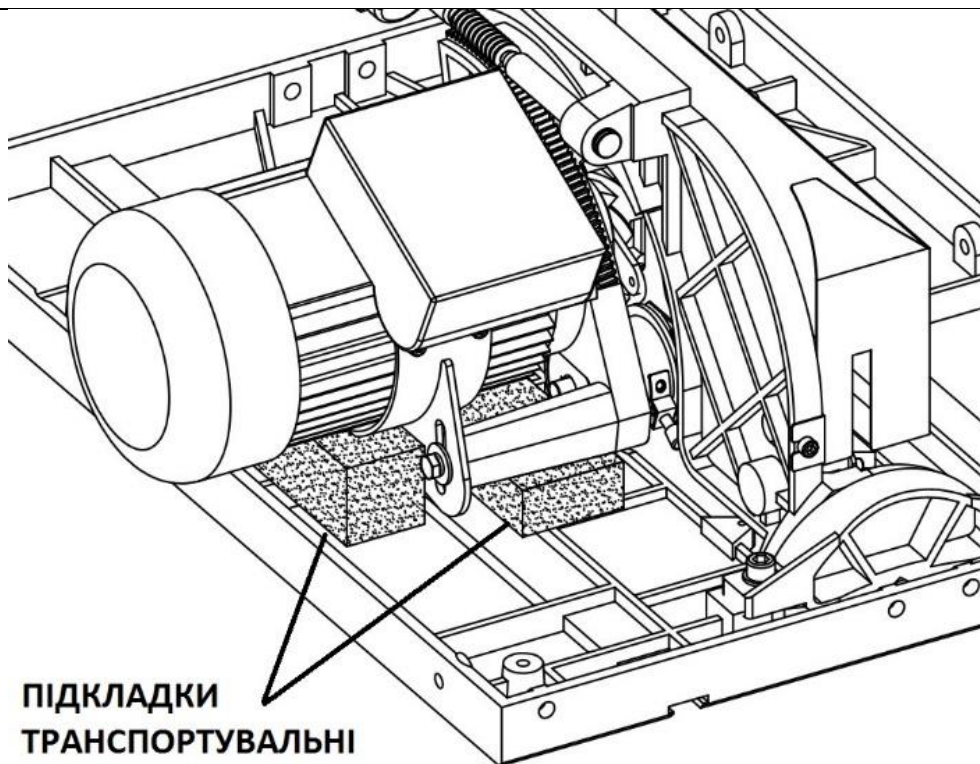


Мал. 6

4.3. Маховиком валу (поз. 4 мал. 6) приводу нахилу пиляльного блоку змістіть пиляльний блок в сторону позначки 45°.

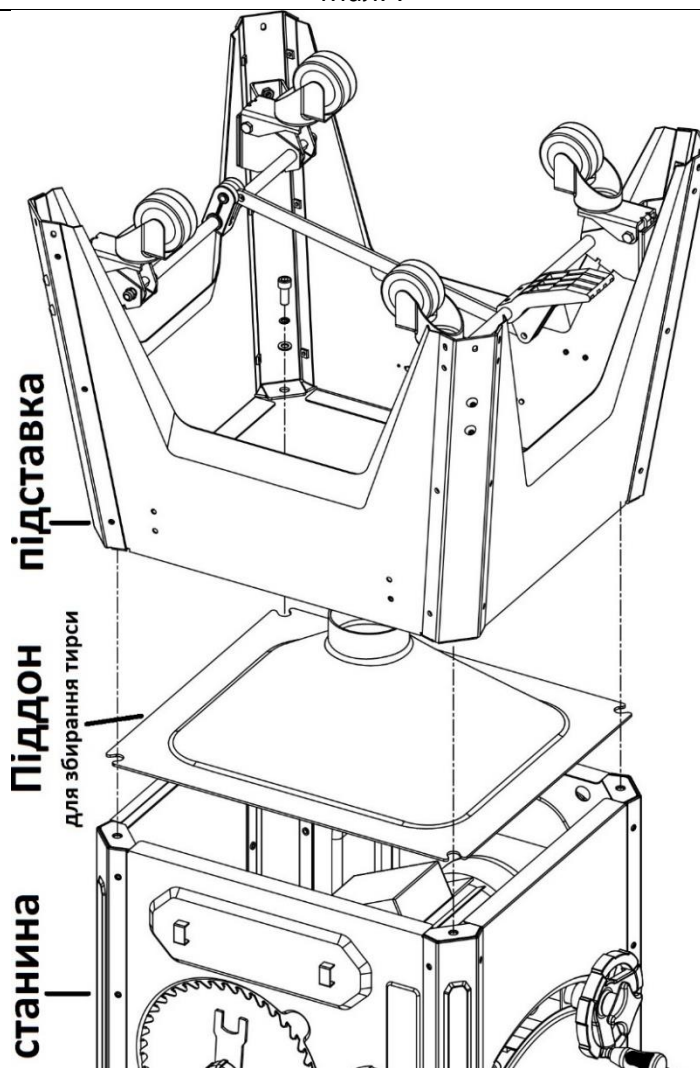
4.4. Видаліть підкладки транспортувальні з під двигуна і пиляльного блоку (мал. 7)

4.5. Верніть пиляльний блок у вихідне положення і зафіксуйте маховик (поз. 4 мал. 6) рукояткою (поз 3 мал. 6)

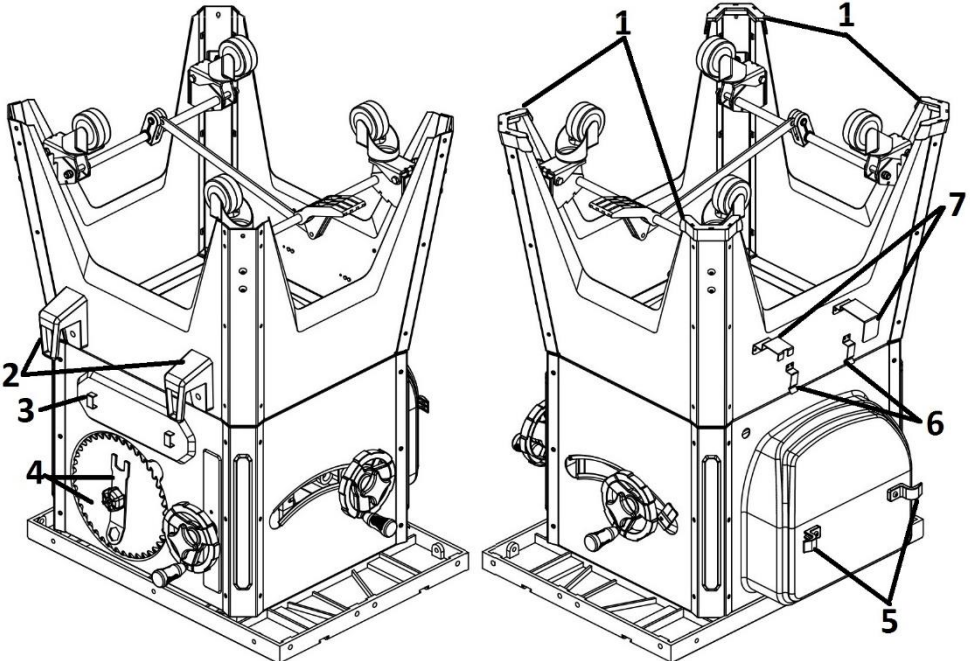
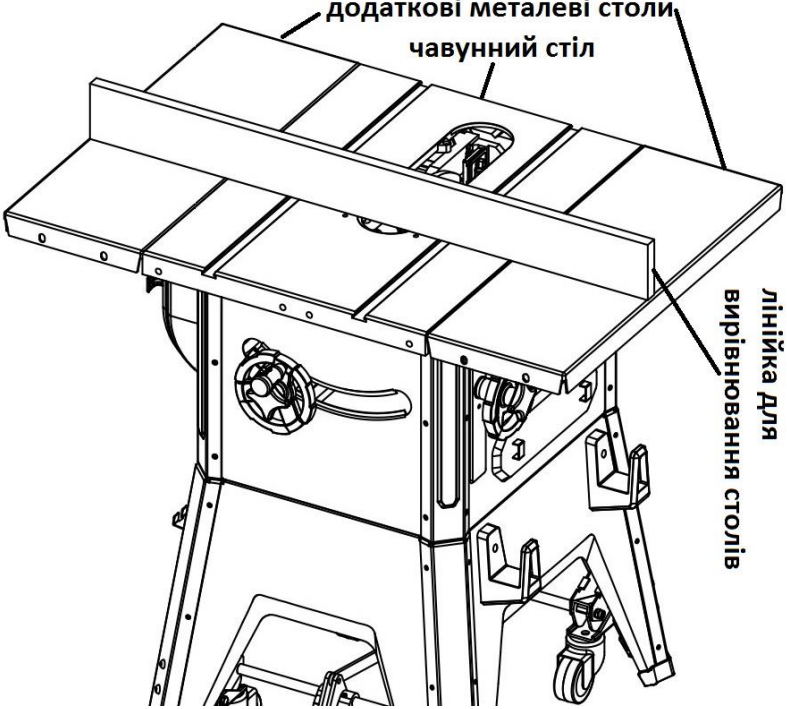


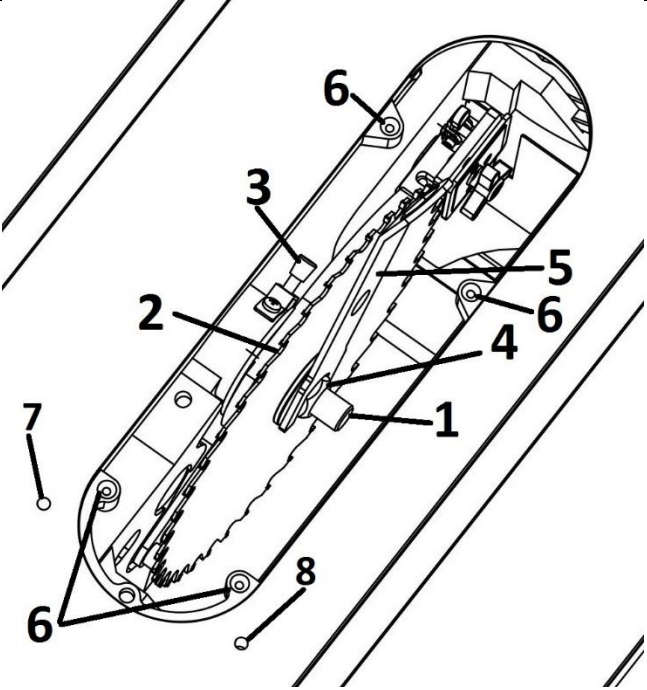
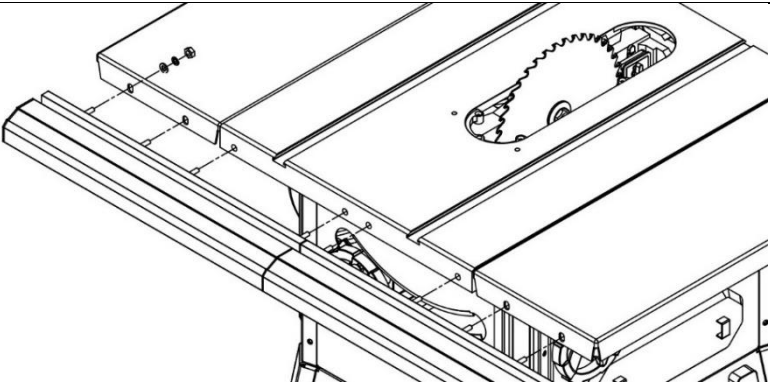
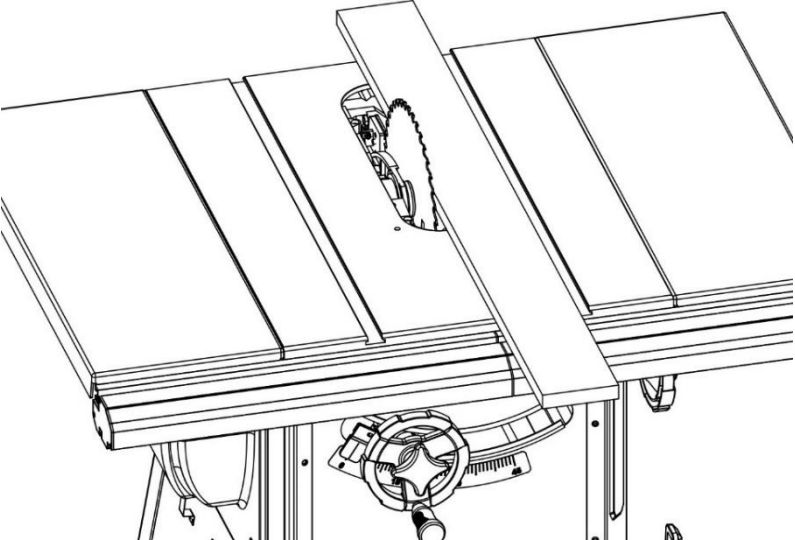
Мал. 7

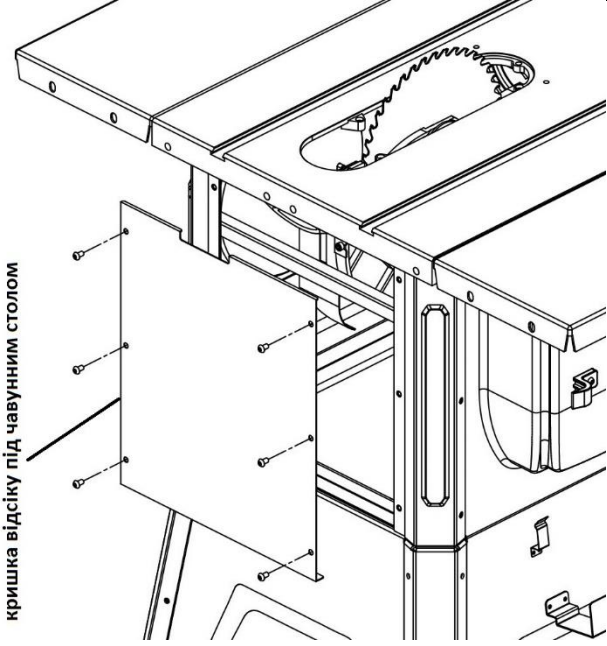
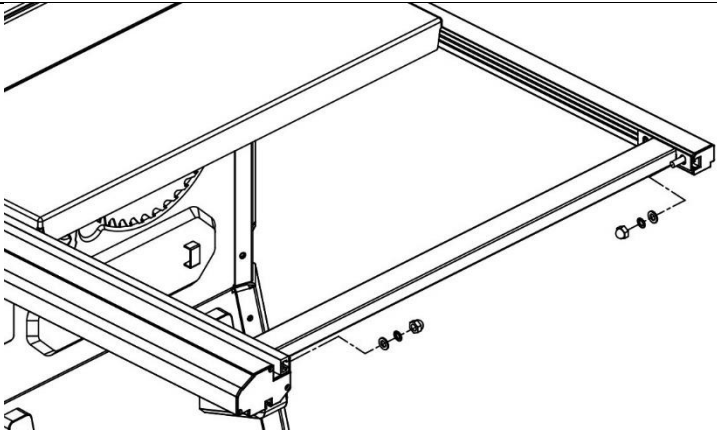
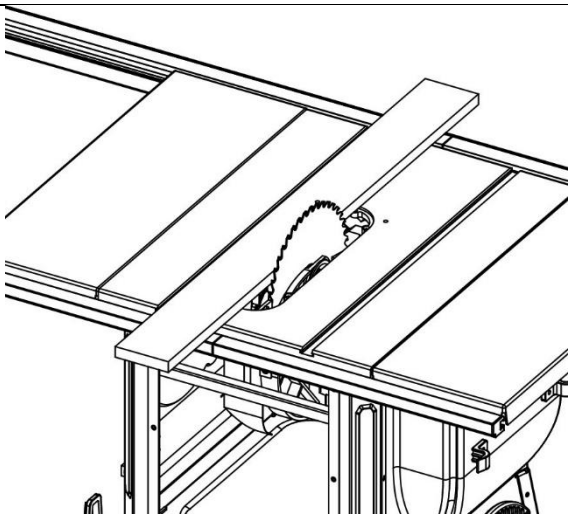
4.6. Встановіть піддон для збирання тирси Мал. 8) на відкриту частину станини (мал. 8), зверху встановіть підставку (мал. 8) таким чином щоб сторона з педаллю спів пала зі стороною на якій розміщено маховик вертикального переміщення пиляльного блоку і з'єднайте між собою.

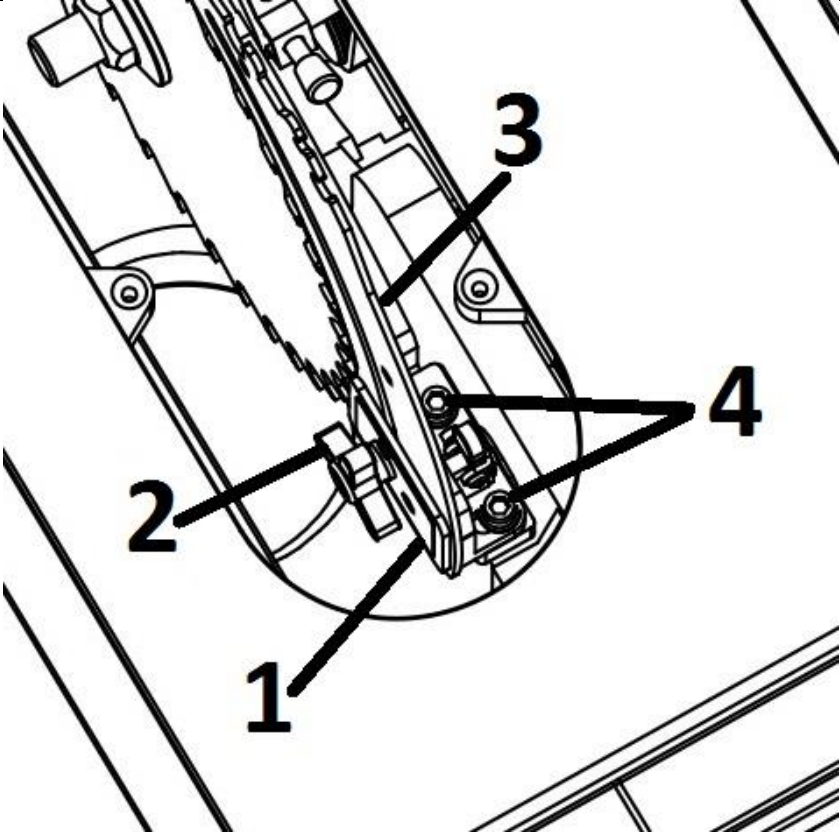
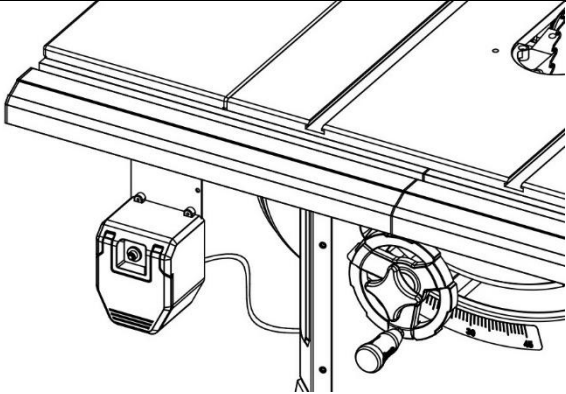


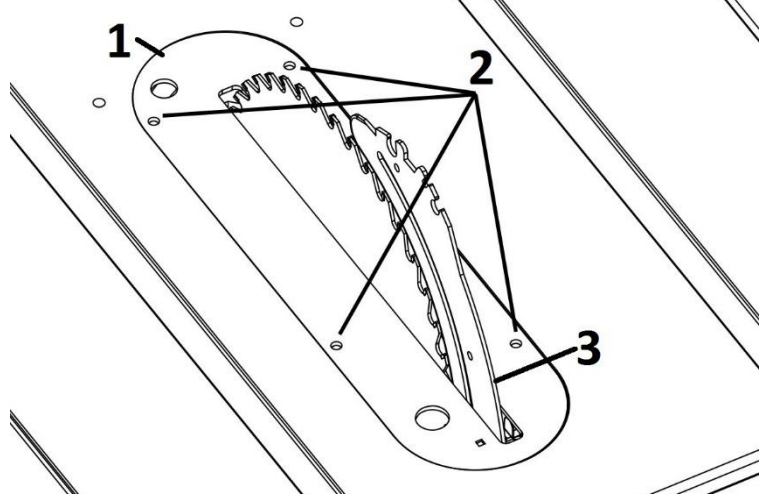
Мал. 8

4.7. Встановить на кутові опори (поз. 3 мал. 5) гумові амортизаційні опори (поз. 1 мал. 9) 4.8. Встановить крічки для зберігання вертикального паралельного упору, штовхача, кабелю, захисного кожуху 4.8. Переверніть верстат і встановіть його на підставку на заздалегідь підготовлену рівну й міцну поверхню	 Мал. 9 1 – гумові амортизаційні опори для кутових опор підставки; 2 – крічки для зберігання вертикального паралельного упору; 3 – місце зберігання вставки чавунного столу; 4 – місце зберігання пиляльного диска й ріжкового ключа до нього; 5 – крічки для зберігання кабелю під'єднання верстата до електричної мережі; 6 – крічки для зберігання штовхача; 7 - крічки для зберігання захисного кожуху
4.9. Встановіть і приєднайте до чавунного столу додаткові металеві столи 4.10. Перевірте й відрегулюйте паралельність додаткових металевих столів по відношенню до чавунного столу	 Мал. 10 додаткові металеві столи чавунний стіл лінійка для вирівнювання столів

4.11. Перемістіть маховиком (поз. 4 мал. 1) пиляльний блок в крайнє верхнє положення і зафіксуйте його в цьому положенні 4.12. Розмістіть пиляльний диск (поз. 2 мал. 11) на валу (поз. 1 мал. 11), натисніть на кнопку (поз. 3 мал. 11) блокування валу, одягніть на вал притискну шайбу і закріпіть пильний диск гайкою (поз. 4 мал. 11). Затягніть гайку ріжковим ключем 4.13. Перемістіть пиляльний блок в крайнє нижнє положення	 Мал. 11 1 – вал для встановлення пиляльного диску; 2 – пиляльний диск; 3 – кнопка блокування валу пиляльного диску; 4 – гайка кріплення пиляльного диску; 5 – ріжковий для закріплення гайки пиляльного диску; 6 – гвинти регулювання вставки (поз. 8 мал. 2); 7 – отвір з гвинтом регулювання перпендикулярності пиляльного диску; 8 – отвір з гвинтом регулювання кута 45° нахилу пиляльного диску
4.14. Встановіть ліву й праву передньої направляючої вертикального паралельного упору й прикріпіть їх до додаткових металевих столів і чавунного столу	 Мал. 12
4.15. Перевірте і відрегулюйте паралельність лівої й правої передньої направляючої вертикального паралельного упору по відношенню до чавунного столу	 Мал. 13

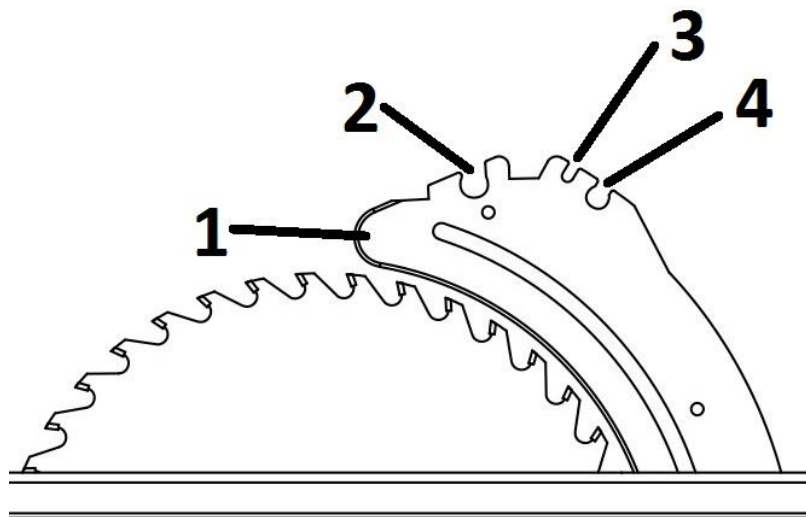
4.16 Послабте з задньої сторони верстат болти кришки відсіку під чавунним столом й зніміть кришку. 4.17. Встановіть ліву й праву задньої направляючі вертикального паралельного упору й прикріпіть їх до додаткових металевих столів і чавунного столу	 кришка відсіку під чавунним столом Мал. 14
4.18. Встановіть з'єднуючу планку між правими передньою й задньою направляючими вертикального паралельного упору	 Мал. 15
4.19. Перевірте і відрегулюйте паралельність лівої й правої задньої направляючої вертикального паралельного упору по відношенню до чавунного столу	 Мал. 16

4.20. Послабте рукоятку (поз. 2 мал. 17) і підніміть розклинюючий ніж в крайнє верхнє положення. 4.21. Перевірте співвісність розклинюючого ножа і пиляльного диску і рівномірність зазору між їх сторонами 4.22. Перевірте зазор між краями зубів пиляльного диску і розклинюючим ножем. Зазор повинен бути 3-8 мм. При необхідності відрегулюйте	 Мал. 17 1 – кронштейн для встановлення розклинюючого ножа; 2 – рукоятка фіксування розклинюючого ножа; 3 – розклинюючий ніж; 4 – гвинти регулювання співвісності пиляльного диску й розклинюючого ножа Примітка. Товщина розклинюючого ножа повинна бути більше товщини пиляльного диску. Примітка. Розклинюючий ніж має положення (отвори для штифта) – для всіх наскрізних різів; для шпунтів і всіх не наскрізних різів; для вирізування пазів типу дадо.
4.23. Встановіть і приєднайте панель з вимикачем до внутрішньої сторони лівої передньої направляючої переміщення вертикального паралельного столу	 Мал. 17

4.24. Вкрутіть в отвори (поз. 6 мал. 11), в поглибленні чавунного столу для розміщення вставки, регулювальні гвинти 4.25. Встановіть вставку (поз. 1 мал. 18) чавунного столу в передбачене поглиблення. 4.26. Через отвори (поз. 2 мал. 18) відрегулюйте паралельність вставки відносно чавунного столу	 Мал. 18 1 – вставка чавунного столу; 2 – отвори для регулювання паралельності вставки відповідно до чавунного столу; 3 – розклинюючий ніж Примітка. Вставка утримується в поглибленні чавунного столу за допомогою вмонтованих магнітів
---	--

5. Встановлення захисного кожуха, захисту від зворотного переміщення, променевої лінійки.

Розклинюючий ніж має зверху пази для встановлення і закріплення захисного кожуху й захисту від зворотної подачі (мал. 19).

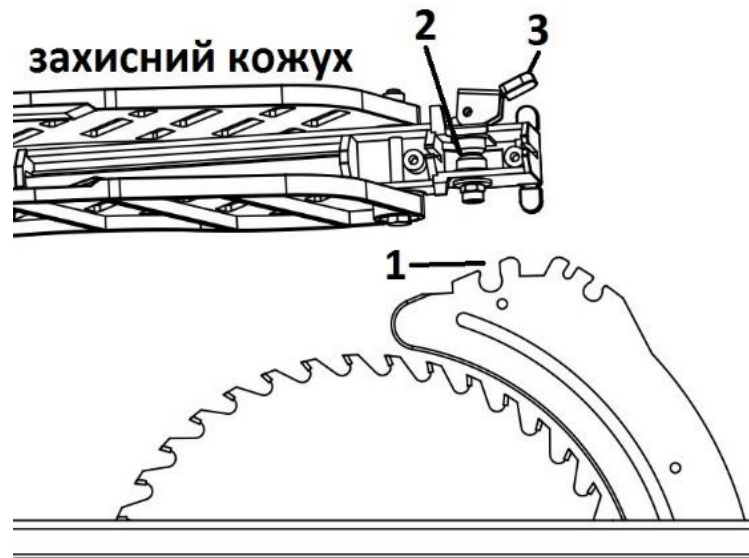


Мал. 19 Пази для встановлення захисного кожуха та захисту від зворотного переміщення

1 – розклинюючий ніж; 2 – паз для встановлення втулки захисного кожуха; 3 – паз для встановлення упору захисту від зворотного переміщення; 4 – паз для встановлення втулки (болта) захисту від зворотного переміщення

Встановіть втулку захисного кожуха у відповідний паз розклинюючого ножа (мал. 20) й закріпіть захисний кожух на розклинюючому ножі затискачем (мал. 20).

Захисний кожух повинен торкатись чавунного столу і вільно підніматись вгору при переміщенні на нього заготовки.



Мал. 20 Встановлення захисного кожуха

1 – паз для встановлення втулки захисного кожуха; 2 – втулка захисного кожуха; 3 – затискач кріплення захисного кожуха

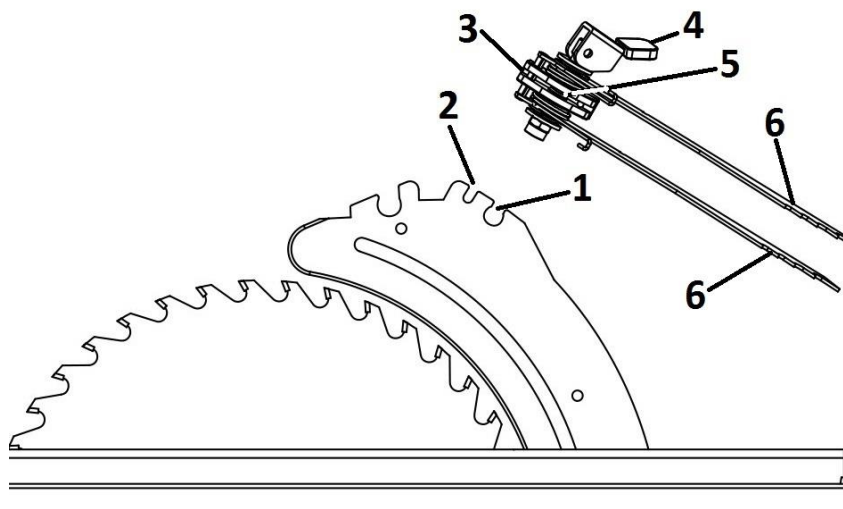
Якщо комплектацією верстата передбачений пристрій променевої лінійки, то в такому випадку він постачається вже вбудованим в захисний кожух.

Після встановлення захисного кожуху з пристроєм променевої лінійки, виконайте перевірку збереження точності заводського регулювання – променева лінійка повинна проходити через середину товщини пиляльного диска й стик лівої й правої направляючих переміщення вертикального паралельного упору.

При необхідності виконайте регулювання – послабте болти кріплення пристрою променевої лінійки в захисному кожусі й вирівняйте променеву лінійку по середині товщини пиляльного полотна.

Встановіть упор і втулку (болт) захисту від зворотного переміщення у відповідні пази розклинюючого ножа (мал. 21) й закріпіть захисний захист від зворотного переміщення на розклинюючому ножі затискачем (мал. 21).

Зубці захисту від зворотного переміщення повинні торкатись чавунного столу й не заважати вільному переміщенню заготовки при різанні та не допускати зворотного переміщення заготовки.



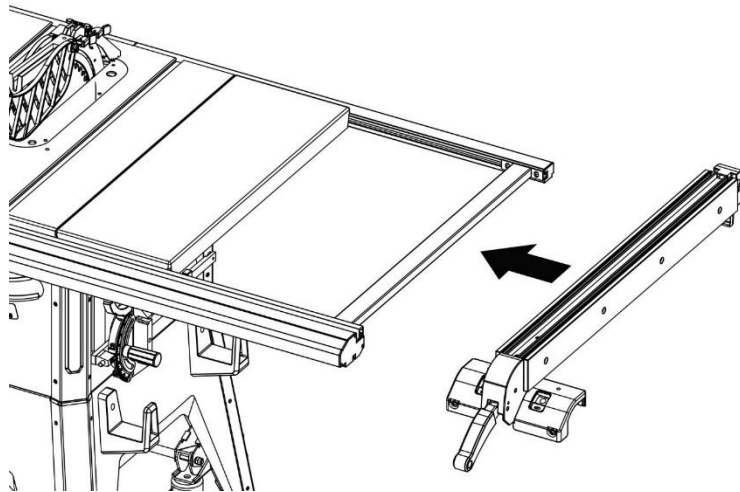
Мал. 21 Встановлення захисту від зворотного переміщення

1 – паз для встановлення втулки (болта) захисту від зворотного переміщення; 2 – паз для

встановлення упору захисту від зворотного переміщення; 3 – упор захисту від зворотного переміщення; 4 – затискач кріплення захисту від зворотного переміщення; 5 – втулка (болт) захисту від зворотного переміщення; 6 – зубці захисту від зворотного переміщення

6. Вертикальний паралельний та кутовий упори встановлюються безпосередньо перед застосуванням.

Вертикальний кутовий упор встановлюється на передню й задню праві направляючі для його переміщення (мал. 22)



Мал. 22 Встановлення вертикального паралельного упору

Кутовий упор встановлюється в направляючі (поз. 13 мал. 2) в чавунному столі.

Виконайте заземлення верстата.

Верстат постачається із заводськими налаштуваннями.

Після закінчення складання верстата й попередніх регулювань паралельності столів, направляючих, вставки, зазору між розклинюючим ножом і пиляльним диском, виконайте перевірку збереження заводських налаштувань припустимих відхилень при розпилюванні заготовок з деревини й плитних матеріалів.



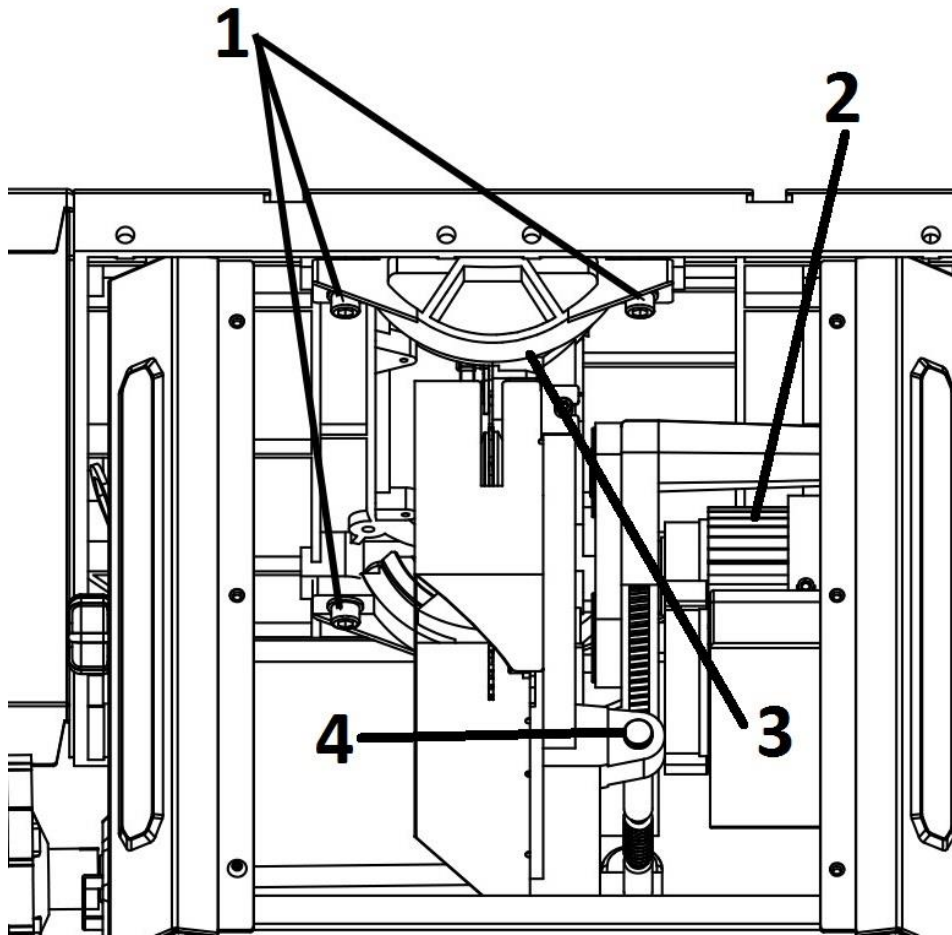
УВАГА!

Правильністю регулювання паралельності столів і направляючих для вертикального паралельного упору свідчить однаковий зазор між столами і вертикальним паралельним упором по всій довжині їх дотику.

При необхідності виконайте регулювання точності розпилювання. Регулювання точності пиляльного диска виконують регулюванням пиляльного блоку. Зніміть кришку (мал. 14) відсіку під чавунним столом. Послабте болти кріплення цапи пиляльного блоку, відрегулюйте точність положення пиляльного полотна по відношенню до чавунного столу й направляючих переміщення кутового упору й зафіксуйте цафу в вибраному положенні (мал 23).

Регулювання кута нахилу пиляльного блоку виконується регулювання відповідних упорів через отвори в чавунному столі (поз. 7, 8 мал. 11).

Для регулювання натягу приводного реміня зніміть кришку (мал. 14) відсіку під чавунним столом. Виконайте регулювання натягу чи послаблення натягу приводного реміня для його заміни болтом регулювання натягу (мал. 23).



Мал. 23 Регулювання точності різання

1 – болти кріплення цапфи; 2 – електродвигун; 3 – цапфа пиляльного блоку; 4 – болт регулювання натягу приводного ремня

Для приєднання верстата до електричної мережі і його включення:

- натисніть на важіль (поз. 7 мал. 1) аварійної зупинки верстата;
- приєднайте кабель (поз. 9 мал. 2.3) верстата до електричної мережі;
- увімкніть верстат кнопкою (поз. 7 мал. 2.1) вмикання, дайте йому набрати конструктивно передбачену швидкість обертів пильних дисків. Дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин.

Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.

УВАГА!



При виникненні сторонніх шумів, вібрації, запаху гару або інших аварійних ситуацій негайно вимкніть верстат важелем (поз. 7 мал. 1) аварійної зупинки верстата.

Поновлення роботи можливо тільки після усунення несправності, яка стала причиною аварійної зупинки верстата.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

УВАГА!



Усі роботи з установки упорів, регулювання упорами ширини чи кута розрізання, кута нахилу чи висоти пиляльного диску, заміни пиляльного диску. видалення обрізків і тирси, технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після вимкнення верстата важелем (поз. 7 мал. 1) аварійної зупинки верстата і від'єднання верстата від електричної мережі.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Використовувати верстат для роботи за межами приміщення і в приміщенні з температурою нижче +5°C.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Розпилювати деревину і плитні матеріали без застосовування паралельного чи кутового упорів.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Залишати без нагляду працюючий чи під'єднаний до електричної мережі верстат.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Перед кожним початком роботи:

- натисніть на важіль (поз. 7 мал. 1) аварійної зупинки верстат і від'єднайте верстат від електричної мережі
 - перевірте цілісність і міцність кріплення пильного диску;
 - перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
 - перевірте міцність кріплення додаткових столів, направляючих переміщення вертикального паралельного упору;
 - перевірте паралельність столів і направляючих;
 - перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа і міцність його кріплення;
 - перевірте цілісність кабелю під'єднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата;
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси;
- приєднайте верстат до електричної мережі кабелем (поз. 5 мал. 2);
- увімкніть верстат кнопкою (поз. 4 мал. 2) і дайте пиляльному диску набрати конструктивно передбачену швидкість обертання;
- виконайте розпилювання заготовки.

**УВАГА!**

Розпилювання заготовок виконуйте тільки після набору пиляльним диском конструктивно передбаченого числа обертів.

При виборі пиляльного диску враховуйте породу деревини (тип матеріалу) та спосіб різання. Вибраний пиляльний диск повинен буди діаметром не більше вказано в технічних характеристиках цього верстата і призначений для використання із швидкістю не меншою швидкості обертання вала пиляльного диску зазначеного в технічних характеристиках цього верстата.

Відрегулюйте висоту пиляльного диску над чавунним столом. Висота пиляльного диску при наскрізному розпилюванні заготовки як під прямим кутом, так і під кутом 45° повинна бути на 3 мм більше товщини заготовки.

При виконання розпилювання заготовки під кутом 45° вертикальний паралельний упор по можливості розташовуйте таким чином, щоб пиляльний диск був нахилений в сторону від

упору.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати скручені, деформовані заготовки без наявності прямолінійної кромки.



УВАГА!

Розпилювання скручених і деформованих заготовок виконуйте обережно без прикладання зайвого зусилля подачі заготовки на пиляльний диск.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати деревину і плинні матеріали без застосовування паралельного чи кутового упорів.



УВАГА!

При заклинюванні пиляльного диску в пропилі заготовки негайно вимкніть верстат важелем аварійної зупинки (поз. 7 мал. 1).
Зніміть заготовку з верстата і перевірте паралельність пиляльного диску і вертикального паралельного упору.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок з дерева і його похідних, а також із пластмаси.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Усі роботи з технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

Після завершення роботи на верстаті:

- очистіть верстат від залишків обрізків і тирси. Для очищення використовуйте пилосос або щітку з м'яким ворсом і дрантя. Особливо ретельно очистіть направляючі вертикального паралельного упору й пази в чавунному столі для кутового упору;
- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків, розклинюючого ножа, станини на місці установки, столів до станини платформи, що підтримує, до рухливого стола й на кронштейні;
- перевірте цілісність кабелю під'єднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Раз на місяць:

- після очищення верстата нанесіть на направляючі вертикального паралельного упору й пази для кутового упору тонкий шар машинної оливи;
- очистіть від залишків ошуків відсік пиляльного блоку. Для очищення використовуйте пилосос;
- перевірте стан і натяг приводного ремня.

Підшипники валу пиляльного диску розміщені в герметичних корпусах й заповнені виробником довговічним змащенням і не вимагають додаткового змащення в період їх експлуатації.

При довготривалому зберіганні після очищення верстата від забруднення зніміть вставку. пиляльний диск, вертикальний паралельний упор, захисний кожух, захист від

зворотного переміщення і розмістіть їх в місцях передбачених для їхнього зберігання, покрийте всі не пофарбовані поверхні антикорозійним покриттям та накрийте верстат захисним коробом чи накидкою

При необхідності виконання регулювальних або ремонтних робіт протягом гарантійного строку експлуатації зверніться в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

Сервісна організація ТОВ «ТЕКМАН» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

