



# КРАТОН®

## МОЩНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

### ВВЕДЕНИЕ

**Уважаемый покупатель!** Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав наш станок круглопильный WMTS-6-02 (далее в тексте «станок»). Мы постоянно совершенствуем качество и расширяем ассортимент нашей продукции. Наш станок сделает Вашу работу эффективной, безопасной и производительной. Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка. При возникновении любых вопросов, касающихся продукции ТМ «Кратон», Вы можете разместить их на странице Форума сайта «[www.kraton.ru](http://www.kraton.ru)».

**Уважаемый покупатель!** Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

### СОДЕРЖАНИЕ

<i>Основные технические данные</i> .....	3
<i>Комплектность</i> .....	4
<i>Использование по назначению и общие указания</i> .....	5
<i>Графические символы</i> .....	6
<i>Предупреждение для пользователя</i> .....	6
<i>Правила безопасности</i> .....	6
<i>Подключение станка к источнику электропитания</i> .....	11
<i>Устройство и эксплуатация станка</i> .....	13
<i>Подготовка к работе и пробный пуск</i> .....	16
<i>Работа на станке</i> .....	20
<i>Техническое обслуживание</i> .....	22
<i>Транспортирование и правила хранения</i> .....	23
<i>Утилизация</i> .....	23
<i>Неисправности и методы их устранения</i> .....	24
<i>Схема сборки</i> .....	25
<i>Дополнительная информация об изделии</i> .....	30
— сведения об изделии	
— сведения о сертификации	
— сведения об изготовителе и сроке службы изделия	
<i>Гарантия изготовителя</i> .....	31

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	Значение параметра
Модель	WMTS-6-02

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Напряжение электропитания	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Тип электродвигателя	асинхронный
Номинальная мощность	1000 Вт
Частота вращения шпинделя	2800 мин <sup>-1</sup>
Наружный диаметр пильного диска	Ø 200 мм
Диаметр посадочного отверстия пильного диска	Ø 30 мм
Диапазон угла наклона пильного диска	0–45°
Максимальная глубина пиления: — пиление под углом 90° — пиление под углом 45°	43 мм 36 мм
Размер рабочего пильного стола	400 × 510 мм
Размер дополнительного пильного стола	200 × 510 мм
Габаритные размеры	550 × 440 × 370 мм
Масса	20 кг

**Примечание** — по электробезопасности станок соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

**КОМПЛЕКТНОСТЬ**

Наименование	Количество
Станок круглопильный WMTS-6-02	1 шт.
Толкатель	1 шт.
Ключи для замены пильного диска	2 шт.
Удлинитель стола с двумя стойками	1 шт.
Продольный упор	1 шт.
Угловой упор для косоугольного и поперечного пиления	1 шт.
Дополнительный упор	1 шт.
Рукоятка	2 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экз.
Коробка упаковочная	1 комплект

**КРАТОН®****ГАРАНТИЙНОЕ  
СВИДЕТЕЛЬСТВО**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ДАТА ПРОДАЖИ

ФАМИЛИЯ И ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА

М. П.

**СРОК ГАРАНТИИ  
12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ**

**Внимание!** Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации.

На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии, претензий не имею.

НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОКУПАТЕЛЯ,  
Ф. И. О. И ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ**КРАТОН****КРАТОН®****Гарантийный случай №1**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

**КРАТОН®****Гарантийный случай №2**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

**КРАТОН®****Гарантийный случай №3**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

### Адреса сервисных центров, обслуживающих ТМ Кратон

АБАКАН ИП Голикова, ул. Пушкина, 205. Тел.: (3902) 24-69-00  
 АДЛЕР ИП Даниэлян Т.Ф., ул. Костромская, 36а. Тел.: 8 (918) 407-1874 dlf76@bk.ru  
 АРСЕНЬЕВ ИП Свиридов Г.М., ул. Сафонова, 26/1. Тел.: (42361) 4-72-71, 8 (924) 263-4228  
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Техникс», ул. Урицкого, 70 корп. 1. Тел.: (8182) 44-17-20  
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Архангельск-Сервис», пр. Ломоносова, 206, оф. 205. Тел.: (8182) 65-27-05  
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «АСГ-Центр», пр. Дзержинского, 29, оф. 53. Тел.: (8182) 29-42-46  
 АСТРАХАНЬ ООО «Молотоко», ул. Славянская, 1«В». Тел.: (8512) 49-13-14, 40-84-44, факс: 40-88-77 www.molotok-com@narod.ru  
 БАРНАУЛ ООО «Марк-Сервис», ул. А. Петрова, 124. Тел.: (3852) 410-669  
 БЕЛОГОРСК ИП Яровенко Р.В., ул. Кирова, 247. Тел.: (41641) 2-36-10  
 БЕРДСК ИП Дубляженко, ул. Вокзальная, 50а.  
 БИРОБИДЖАН ИП Милько И.А., пр. 60 лет СССР, 22. Тел.: (42622) 2-23-29  
 БЛАГОВЕЩЕНСК ИП Лемешенко В.В., ул. Мухина, 120. Тел.: (4162) 37-69-37, 35-66-18  
 БРАТСК ООО «Лего», ул. Подбельского, 10. Тел.: (3953) 48-33-15, 48-07-36  
 ВЕЛИКИЙ НОВГОРОД ООО «Проф», ул. Псковская, 36. Тел.: (8162) 76-90-61  
 ВЛАДИВОСТОК ООО «БизнесСтройИнструмент», Проспект 100 лет Владивостоку, 113. Тел.: (4232) 315-908  
 ВЛАДИКАВКАЗ ООО «Киммери» (ИП Карсанов), ул. Братьев Темировых, 69. Тел. (8-867) -275-16-62, 225-00-81 kimmeri\_elbrus@mail.ru  
 ВОЛГОГРАД ООО «СпецТехноСервис», Шоссе Авиаторов, 8. Тел.: (8442) 96-79-89, 96-79-93 e-mail: slava\_volgograd@bk.ru  
 ВОЛОГАДА ООО ПКФ «Ритм-В», ул. Октябрьская, 51. Тел.: (8172) 52-85-82, 52-85-60  
 ВОРОНЕЖ ООО «Сфера 2.0», ул. Антонова-Овсеенко, 36А, оф. 2. Тел.: (4732) 43-24-17  
 ЕКАТЕРИНБУРГ ИП Лебедев А.А., ул. Амундсена, 64. Тел.: (343) 240-26-60  
 ИРКУТСК ООО «РемИнструмент», ул. Урицкого, 8, оф. 426. Тел.: (3952) 33-20-98  
 КАЛИНИНГРАД ООО «Балтийская Инструментальная Компания», Гурьевский р-н, п. Ушаково, пер. Лесной, 9. Тел.: 8 (911) 495-7208  
 КАЛИНИНГРАД ООО «Фейга», Советский проспект, 12, оф. 410. Тел.: (4012) 57-18-77, 57-16-80  
 КЕМЕРОВО «СибТоргСбыт», ул. Красноармейская, 59, оф. 23. Тел.: (3842) 25-29-47  
 КИРОВ ООО «Север-Инструмент», ул. К. Маркса, 101. Тел.: (8332) 32-10-87  
 КИРОВО-ЧЕПЕЦК ООО «Модус», ул. Строительная, 2-Г. Тел.: (8336) 14-31-42  
 КРАСНОДАР ИП Бондатс Краснодар, ул. Стасова 163  
 Тел./факс: 8-861-231-21-04, сот. 8-928-236-82-78 e-mail: BONDSZ@mail.ru  
 КРАСНОДАР ИП Одобеско Н.И., ул. Красных партизан, 103.  
 Тел.: 8 (861) 272-77-20, факс 8 (861) 271-45-27 besko@bk.ru  
 КРАСНОЯРСК ИП Шерстобой А.П., ул. Тотмина, 9а. Тел.: (3912) 99-65-80, 8 (913) 511-7402  
 КРАСНОЯРСК ИП Высоцкий В.А., ул. Спандарня, 7, скл. 9. Тел.: (3912) 511-404, 93-54-33  
 ЛЕСОЗАВОДСК «Рыббьтехника», ИП Корнилов, ул. Января, 26. Тел.: (42355) 2-25-80  
 МАГДАГАЧИ ИП Критина З.П., ул. Дзержинского, 46/50 «ТЦ Дальний Восток». Тел.: 8 (914) 975-1865  
 МУРМАНСК ИП Кукушкин А.Ю., ул. Декабристов 26, т.8152-25-20-18  
 НАХОДКА ООО «БизнесСтройИнструмент», Находкинский проспект, 98. Тел.: (4236) 69-65-20  
 НЕРЮНГРИ ЦТО «Орг-Сервис», пр. Дружбы Народов, 18. Тел.: (41147) 7-52-91, 7-55-68  
 НИЖНЕВАРТОВСК ООО «СВ-АС», ул. Чапаева, 12а. Тел.: (3466) 56-57-56  
 НИЖНИЙ ТАГИЛ ООО «КонтинеНТ», ул. Красноармейская, 66а. Тел.: (3435) 41-20-96  
 НОВОКУЗНЕЦК ООО «Инфрастрой», пр. Строителей, 64. Тел.: (3843) 53-94-03  
 НОВОСИБИРСК Компания «Кратон», ул. Толмачева, 35. Тел.: (383) 363-12-41, 363-08-92  
 НОВОСИБИРСК ИП ЧАЛКОВ, ул. Почтовый лог-1, т. (383) 2561180.  
 НОВОСИБИРСК ООО «БИН-СЕРВИС», Мочищенское шоссе-1, т.(383) 2135271  
 НОВОЧЕРКАССК ИП Сапов, пр. Интернатный, 85.  
 Тел.: (8635) 25-72-50/ сот.8-918-501-75-24 gostov55341@mail.ru  
 ОХА ИП Колбасин С.А., ул. Дзержинского, 30а. Тел.: (42437) 2-41-57, 8 (914) 756-0865  
 ПЕРМЬ ООО «Ритм-Оптимел-Сервис», ул. 25 Октября, 81. Тел.: (342) 244-55-59, 244-43-33  
 ПЕТРОЗАВОДСК ООО «Профит», ул. Шотмана, 30. Тел.: (8142) 76-21-99  
 РОСТОВ-НА-ДОНУ СЦ «Мастер» ООО «Траффальгард-НДС», ул. Львовская, 12.  
 Тел.: (863) 278-76-35, факс: 278-78-69 mastertraff@mail.ru  
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «Нева-Зитар», Васильевский Остров, 25-я линия, 8«А».  
 Тел.: (812) 327-42-47, 327-42-48  
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «ЭлектроДвижущаяСила», ул. Чернышевского, 15а, пом. 1Н. Тел.: (812) 572-30-20, 716-87-49  
 СЕВЕРОДИВИНСК ООО «ROTOR», ул. Профсоюзная, 11а, 2 этаж. Тел.: (8184) 58-45-78  
 СЕВЕРОДИВИНСК ИП Аншуков О.П., ул. Никольская, 7. Тел.: (8184) 50-11-21  
 СЫКТЫВКАР ИП Зыкин В.Ю., ул. Южная, 7 (Автомол). Тел.: (8212) 56-50-01  
 ТОМСК ООО «Сибтехцентр», ул. Пролетарская, 34. Тел.: (3822) 402-925, 402-984  
 ТЮМЕНЬ ООО «Быттехсервис», ул. Мельникайте, 116, Центр Быта. Тел.: (3452) 75-52-26  
 ТЫНДА ИП Воробьева Л.К., ул. Красная Пресня, 68. Тел.: (41656) 4-98-03, 4-06-82  
 УЛАН-УДЭ ООО «Промтехцентр-Сервис», ул. Ботаническая, 71 ТЦ «Тумар-Морин», пав. 35. Тел.: (3012) 45-31-72, 23-22-24, 26-78-17  
 УСУРИЙСК ООО «БизнесСтройИнструмент», ул. Краснознаменная, 198, оф. 405. Тел.: (4234) 35-80-01 sc\_usr@kraton.ru.com  
 УХТА ООО «Мужской Инструмент», ул.Интернациональная 40, т.82147-4-84-34  
 УФА ООО «Бирюса-Сервис», ул. Королева, 6/1. Тел.: (347) 236-57-07  
 ХАБАРОВСК ООО «БизнесСтройИнструмент», пр. 60 лет Октября, 152. Тел.: (4212) 400-778 kraton@kraton.ru.com  
 ЧЕЛЯБИНСК ООО «ЭЛБИ-Сервис», ул. Машиностроителей, 1. Тел.: (351) 211-31-89, 211-31-90  
 ЧЕЛЯБИНСК ИП Сеничев Е.Б., ул.Артиллерийская,71. Тел.: (351) 774-55-85  
 ЧЕРЕПОВЕЦ ООО «Технотрейд», пр. Победы, 133/19. Тел.: (8202) 25-21-29  
 ЧИТА ИП Ефимов Е.В., ул. Бабушкина, 50. Тел.: (3022) 35-16-45

#### Внимание!!!

Полный список адресов сервисных центров,  
 обслуживающих изделия торговой марки Кратон,  
 Вы можете уточнить на сайте компании:  
[www.kraton.ru](http://www.kraton.ru)

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Изделие относится к типу круглопильных станков с ручной подачей заготовки. Станок предназначен для пиления заготовок из древесины и производных из нее материалов и позволяет выполнять следующие технологические операции:
  - поперечное пиление;
  - наклонное поперечное пиление;
  - комбинированное пиление;
  - продольное пиление;
  - наклонное продольное пиление.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В±10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
  - температура окружающей среды от +1 °С до +35 °С;
  - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов.

Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя.

- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной окружающей среде.
- Станок не предназначен для использования в пожароопасной окружающей среде.
- Производитель не несет юридической ответственности за какое-либо использование станка не по назначению или за действия пользователя со станком, не изложенные в инструкции по эксплуатации.
- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

### ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ

**ВНИМАНИЕ!** Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности и находящихся рядом людей, а также о мерах необходимых для надежной и долговечной эксплуатации станка.



**Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка**



**Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания**



**Риск возникновения пожара**



**Опасность поражения электрическим током**

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



**ВНИМАНИЕ!** Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка. Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

## ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.



## Общие требования охраны труда

- К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
- Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- Станочник должен:
  - знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;
  - уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;
  - знать требования, предъявляемые к режущему инструменту и правильные

- способы его заточки и установки;
- знать и соблюдать режимы резания на данном станке.
- Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, спецобувь, головной убор и средства защиты органов слуха.
- Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен слепить глаза станочника.
- Для замены режущего инструмента, приспособлений и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).
- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

КРАТОН®

## Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов.

Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузе и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные или воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

**Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.**

**Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.**

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

**Уважаемый владелец!** В данном разделе содержатся сведения о сертификации изделия, сроке его службы, а также сведения о производителе. Сведения в данный раздел должны вноситься продавцом (производителем).

**СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

**Наименование изделия:**  
**СТАНОК КРУГЛОПИЛЬНЫЙ WMTS-6-02**

**Заводской (серийный)  
номер**

№ \_\_\_\_\_

**СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Поставляемый станок круглопильный WMTS-6-02 идентичен экземплярам, предоставленным для проведения сертификационных испытаний. Требования к качеству изделия, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения, охрану окружающей среды сертифицированы:

Сертификат № \_\_\_\_\_

Срок действия с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_

Выдан органом по сертификации \_\_\_\_\_

**СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ И СРОКЕ СЛУЖБЫ ИЗДЕЛИЯ**

Изготовитель: \_\_\_\_\_

**Срок службы**

На основании опыта эксплуатации аналогичных изделий и статистических данных срок службы данного изделия установлен в пределах 5 (пяти) лет.

**ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ****Требования охраны труда перед началом работы**

- Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.

- Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.

- При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесно-стружечная пыль, возникающая при обработке некоторых пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).
- Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);

- в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;

- в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления.

- При выполнении пильной операции на данном станке следует проверить правильность установки и крепления пильного диска и убедиться:

- в правильности и остроте его заточки;

- пильный диск не должен иметь механических повреждений. Твердосплавные пластинки припаянные к зубьям пильного

диска не должны иметь трещин и сколов и других дефектов;

- в наличии режущей твердосплавной пластинки на каждом зубе пильного диска. Не разрешается эксплуатация станка при отсутствии хотя бы одной режущей твердосплавной пластинки на зубе пильного диска;

- в исправности защитного кожуха пильного диска и в правильной установке расклинивающего ножа;

- в отсутствии торцового и радиального биения пильного диска;

- кратковременным включением станка проверить направление вращения пильного диска. Пильный диск должен вращаться навстречу заготовке, подаваемой по пильному столу.

**Требования охраны труда во время работы**

- Осмотр и замену режущего инструмента, очистку, регулировку, смазку станка, закрепление ограждений следует производить только после выключения станка и при его полной остановке.

- На данном станке не разрешается работать в перчатках или рукавицах.

- Перед включением станка на пиление деревянных заготовок следует убедиться, что его пуск не угрожает опасностью Вам или кому-либо.

- Начинать пиление деревянных заготовок следует только при установившейся частоте вращения пильного диска.

- Подачу деревянной заготовки (пиломатериала) на пильный диск следует производить плавно, без рывков, не допуская ударов по древесине.

- Извлекать застрявшие заготовки, производить ручную уборку обрезков и опилок с пильного стола следует только после полной остановки пильного диска с помощью специального крючка и щетки.

**• ЗАПРЕЩЕНО!**

- тормозить пильный диск, нажимая каким-либо предметом на поверхность дис-

**ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ**

ка или режущих зубьев;

— находиться в зоне возможного выброса разрезаемого пиломатериала от пильного диска работающего станка;

— производить визуальный осмотр, просовывать руки под защитный кожух пильного диска работающего станка;

— распиливать одновременно несколько досок без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к упору и пильному столу;

— при подаче бруса (доски) на пиление в станок становиться против его торца;

— пилить на станке обледенелые доски;

— открывать и снимать защитное ограждение пильного диска во время работы станка.

**Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком**

• Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.

• Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии.

• Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

• Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего станка.

• Исключите попадание влаги на электрические соединения и электродвигатель станка.

• Не выключайте станок из розетки электросети, выдергивая шнур питания непо-

средственно за электрокабель. Используйте для этой цели штепсельную вилку шнура питания.

• Недопустимо использовать станок с поврежденным шнуром питания или другими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.

• Шнур питания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.

• Не прикасайтесь к штепсельной вилке шнура питания станка мокрыми руками.

• **ПОМНИТЕ!** Маломощные или поврежденные удлинительные шнуры питания могут стать причиной пожара или поражения электрическим током.

• Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети. Произведите замену поврежденных, вышедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.

• При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).

• Перед использованием станка полностью размотайте шнур питания.

• Используйте только оригинальные и рекомендованные комплектующие запасные части.

• Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.

• **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо



**ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ**

тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.

- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети.
- Контролируйте исправность деталей станка и надежность соединений подвижных деталей. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь его полной остановки и отключите шнур питания от электросети.

**Дополнительные указания по обеспечению безопасности**

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с этим станком только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед первым применением станка обратите Ваше внимание на:
  - правильность сборки и надежность установки станка;
  - исправность и подвижность защитного кожуха и расклинивающего ножа;
  - исправность механизмов наклонной установки и подъема пильного диска станка.
- Не включайте и не выключайте станок, если заготовка вплотную прижата к режущему инструменту — это может привести к травме или поломке инструмента. Отведите заготовку от режущего инструмента.
- Не используйте для обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.

• Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.

• При обработке заготовки большой длины используйте дополнительные опоры для поддержки ее незакрепленных концов. Занимайте позицию сбоку от линии подачи заготовки на режущий инструмент. Тем самым, Вы избежите травм при возможной отдаче заготовки от режущего инструмента.

• Измерения обработанной заготовки производите измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.) вне станка (на рабочем столе, верстаке). Измерения заготовки, уложенной на пильный стол станка, допускается производить только при его выключении и полной остановке пильного диска.

• Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки станка или порчи заготовки увеличивается, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.

• **ВНИМАНИЕ!** Не используйте данный станок для обработки заготовок, изготовленных из любых металлов и их сплавов — это может привести к Вашей травме и повреждению станка.

• При пилении крупногабаритных древесных плит или длинных досок следует закрепить станок с помощью струбцин к опорной поверхности.

• **ВНИМАНИЕ!** Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на расположенных на станке наклейках.

• Держите руки вне области резания пильного диска. Никогда не пилите заготовку, удерживая ее руками навесу.

• Никогда не касайтесь руками вращающегося пильного диска и убедитесь, в том, что силовой узел с электродвигателем правильно заблокирован и не перемещается во время работы. Необходимо





## СХЕМА СБОРКИ

1	Толкатель
2	Упор
3	Направляющая
4	Накладка
5	Винт
6	Гайка
7	Упор продольный
8	Прижим
9	Винт
10	Винт
11	Вставка стола
12	Стол рабочий пильный
13	Кожух защитный
14	Гайка
15	Упор
16	Шайба
17	Ручка
18	Болт
19	Винт
20	Шайба
21	Гайка
22	Планка
23	Стойка
24	Гайка
25	Опора регулируемая
26	Дополнительный пильный стол
27	Гайка
28	Болт
29	Пружина
30	Стойка
31	Электродвигатель
32	Винт
33	Панель
34	Гайка
35	Фланец
36	Диск пильный
37	Фланец
38	Винт
39	Ручка
40	Шайба
41	Винт
42	Болт
43	Шайба
44	Шайба
45	Гайка
46	Винт
47	Шайба
48	Гайка
49	Расклинивающий нож
50	Болт

51	Винт
52	Шайба
53	Шайба пружинная
54	Гайка
55	Рукоятка
56	Шайба
57	Винт
58	Ось
59	Указатель
60	Панель
61	Цапфа
62	Винт
63	Шайба
64	Винт
65	Шайба
66	Пластина
67	Гайка
68	Панель
69	Блок электрический
70	Накладка
71	Пластина
72	Крышка
73	Гайка
74	Винт
75	Гайка
76	Корпус
77	Шайба
78	Ручка
79	Держатель
80	Патрубок
81	Цапфа
82	Ось
83	Шайба
84	Штифт
85	Планка
86	Кнопка
87	Винт
88	Шнур питания
89	Накладка

## ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

станок, выньте вилку шнура электропитания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

- Не стойте сами и не позволяйте никому стоять на линии потенциальной отдачи заготовки.

- Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования продольного упора или углового упора для косо́го и поперечного пиления.

- Никогда не используйте продольный упор при поперечном пилении или угловой упор для косо́го и поперечного пиления при продольном пилении. Никогда не используйте продольный упор как стопор длины заготовки. Никогда не держите руками отпиливаемую часть заготовки, если пильный диск вращается.

- Если пильный диск застрял в заготовке, выключите станок и освободите его из заготовки. Проверьте, правильно ли установлен расклинивающий нож относительно пильного диска. При продольном пилении убедитесь, что продольный упор параллелен пильному диску станка.

- Соблюдайте особую осторожность при работе с искривленной деревянной заготовкой — она может подскочить на столе и зажать пильный диск.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



*Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.*

- **ВНИМАНИЕ!** Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте шнур питания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

**Электрические соединения и требования к шнуру питания**

- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Для предотвращения поражения станочника электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

• В случае поломки или неисправности заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током. Этот станок оснащен электрическим кабелем, оборудованным заземляющим проводом и заземляющей клеммой на вилке. Вилка должна вставляться в соответствующую розетку, имеющую надежное заземление.

• Запрещается переделывать штепсельную вилку шнура питания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.

• Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

• При повреждении шнура питания его необходимо заменить. Замену шнура питания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.

• Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующие розетки, в которые вилка включается.

• При повреждении шнура питания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать установку станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

## Требования к электродвигателю

• **ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения двигателя, регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

• Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.

• Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.

• Колебания напряжения электросети в

пределах  $\pm 10\%$  относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.

• Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.

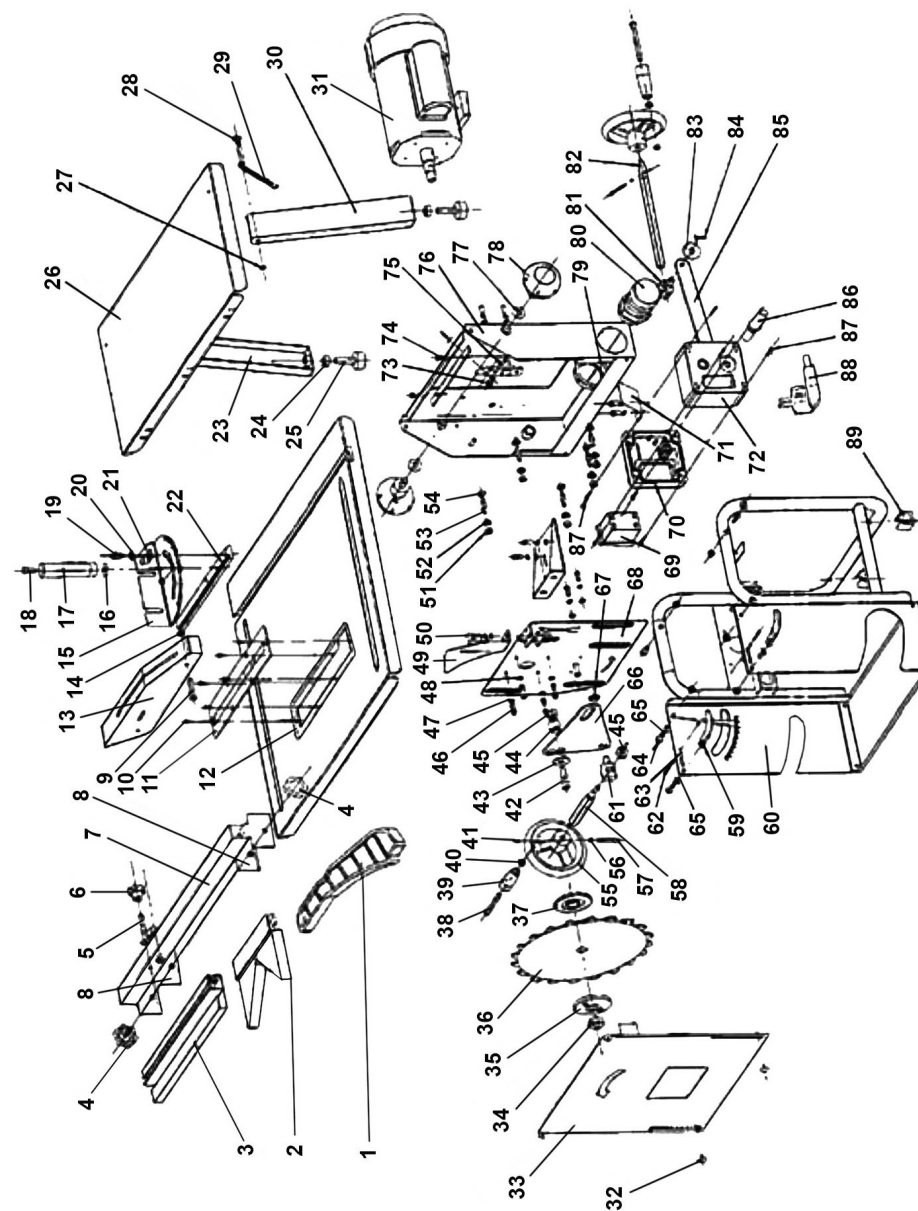
• Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электро-разъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.

• При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

• **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

• Приведенные в таблице «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов» данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

## СХЕМА СБОРКИ



**НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании. Появляются следы прижогов на заготовке. При продольном пилении электродвигатель останавливается.	1. Скорость подачи заготовки слишком высокая. 2. Продольный упор расположен не параллельно пильному диску. 3. Расклинивающий нож неправильно отрегулирован. 4. Между заготовкой и продольным упором накопились опилки. 5. Покороблена заготовка	1. Уменьшить скорость подачи заготовки. 2. Отрегулировать положение продольного упора относительно пильного диска. 3. Отрегулировать положение расклинивающего ножа относительно пильного диска. 4. Остановить станок и очистить поверхности пильных столов. 5. Установить заготовку вогнутой стороной вниз и осуществлять ее подачу с минимальной скоростью.
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
Электродвигатель перегревается и отключается.	1. Перегрузка станка. 2. Засорились стружкой внутренние полости электродвигателя.	1. Уменьшить подачу при пилении заготовки. 2. Продуть электродвигатель через вентиляционную решетку.
Электродвигатель работает в режиме номинальных оборотов, пильный диск при пилении останавливается.	1. Затупились режущие зубья пильного диска. 2. Ослабло крепление пильного диска.	1. Заточить режущие зубья пильного диска. 2. Затянуть крепление пильного диска.

При возникновении прочих неисправностей в работе станка необходимо обратиться в сервисный центр, указанный в гарантийном свидетельстве.

**Рекомендации пользователю**

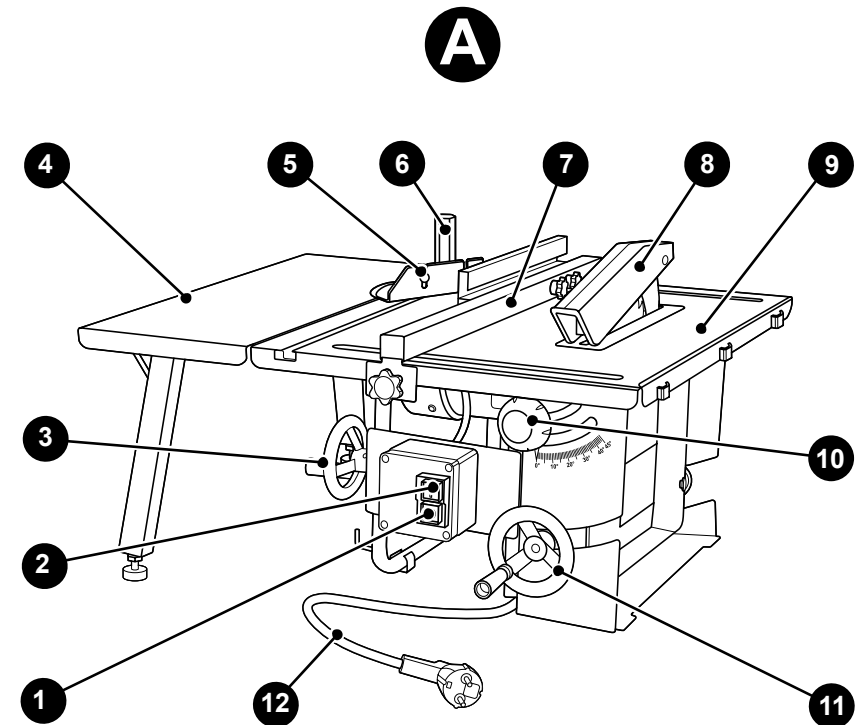
- Электропривод станка должен быть медленно отключен от сети в случаях:
  - появления дыма или огня из электродвигателя или его пуско-регулирующей аппаратуры;
  - появлении сильной вибрации, угрожающей целостности электродвигателя и станка;

- недопустимо резкого нагрева подшипников станка;
- резкого снижения скорости вращения вала электродвигателя, сопровождающегося его быстрым нагревом.
- Работать на станке, имеющим какие-либо дефекты, категорически воспрещается.

**ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ**

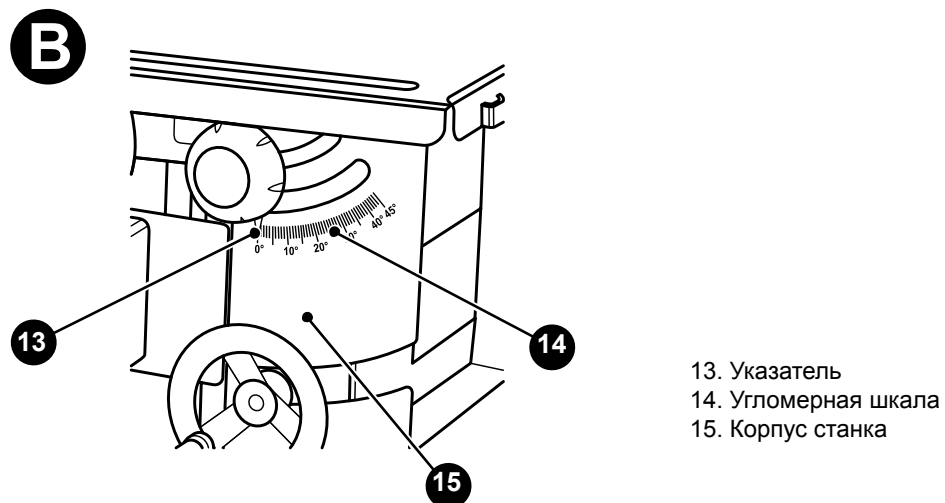
Таблица «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы проводов удлинительного кабеля, мм <sup>2</sup>
до 10	220 В ± 10 %	1,5
до 20		2,5

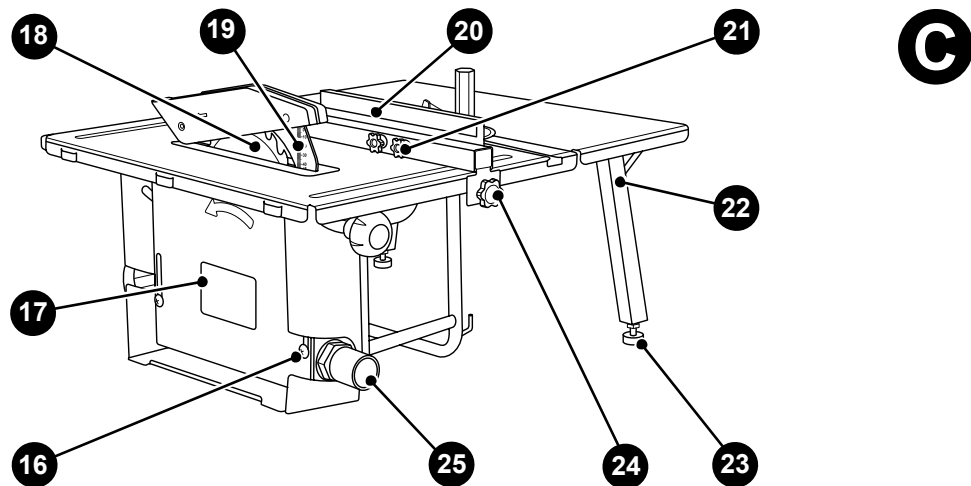
**УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)**

1. Кнопка остановки
2. Кнопка включения
3. Рукоятка механизма наклона силового узла
4. Дополнительный пильный стол
5. Упор угловой
6. Рукоятка углового упора

7. Продольный упор
8. Защитный кожух
9. Рабочий пильный стол
10. Рукоятка-фиксатор (2 шт.)
11. Рукоятка механизма подъема силового узла
12. Шнур электропитания

**УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)**

13. Указатель  
14. Угломерная шкала  
15. Корпус станка



16. Винт (2 шт.)  
17. Крышка  
18. Пильный диск  
19. Расклинивающий нож  
20. Дополнительный упор  
21. Фиксатор (2 шт.)  
22. Откидная ножка (2 шт.)  
23. Опора регулируемая

24. Фиксатор продольного упора (2 шт.)  
25. Патрубок для подключения промышленного пылесоса

**ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ****Транспортирование**

- Станок, упакованный в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку, транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и крепление упакованного станка и его последующее транспортирование, выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

**Правила хранения**

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
  - отключить его от электропитания и свернуть шнур электропитания;
  - очистить станок от древесной стружки и пыли;
  - снять режущий инструмент для отдельного хранения;
  - продуть станок и электродвигатель сжатым воздухом;

- смазать индустриальным машинным маслом винтовые пары и металлические поверхности, не имеющие лакокрасочного покрытия;
- снять дополнительный пильный стол станка;
- рабочий пильный стол станка накрыть промасленной бумагой.
- Хранение станка следует производить в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °С и не выше +40 °С при относительной влажности воздуха не выше 80 %.

**УТИЛИЗАЦИЯ****Утилизация**

- Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации станок подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.
- Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

- Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.

**Защита окружающей среды**

- Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять деревья, используемые для изготовления бумаги.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



**ВНИМАНИЕ!** При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от древесной стружки

и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару. Категорически запрещено выполнять смазку включенного и работающего станка, так как это может привести к травме и увечьям.

## Техническое обслуживание

• Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

— перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;

— проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;

— проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);

— проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии);

— проверять пыльный стол, механизмы подъема и наклона силового узла станка на отсутствие механических повреждений;

— очищать от стружки и древесной пыли электродвигатель и станок;

— периодически производить смазку шарнирных соединений, винтовых пар и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;

— пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола путем посыпания древесными опилками с последующим удалением;

— проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных кожухов и ограждений, крышек и приспособлений станка;

— перед началом работы всегда прове-

рять надежность закрепления пыльного диска и в случае необходимости производить дополнительную затяжку и регулировку.

• Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осаждения древесной стружки и пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью дополнительный и рабочий пыльные столы.

• Перед началом работы необходимо проверять исправность шнура электропитания с вилкой и электровыключателей станка.

• После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка.

• Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:

— очистить станок и обдуть его сжатым воздухом;

— снять все ограждения и кожухи станка и протереть их изнутри;

— протереть винтовые передачи и внутреннюю камеру станка от налипшей пыли и грязи.

## УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)

## Устройство станка

• Устройство станка представлено на рис. А, В и С. В корпусе станка 15 смонтированы: силовой узел состоящий из электродвигателя с закрепленным на его валу пыльным диском 18 и других элементов, рабочий пыльный стол 9, механизмы наклона и подъема силового узла и другие узлы станка. Крышка 17 установлена на шарнирах и на время работы станка фиксируется в закрытом положении с помощью винтов 16. Крышка 17 обеспечивает доступ к пыльному диску 18, механизму подъема силового узла и внутренней камере станка. Механизм подъема силового узла управляется при помощи рукоятки 11. При вращении рукоятки 11 происходит подъем (опускание) силового узла и соответственно пыльного диска 18 относительно рабочего пыльного стола 9. Величину подъема пыльного диска 19 контролируют по мерной шкале нанесенной на расклинивающем ноже 19. Механизм наклона силового узла управляется при помощи рукоятки 3. При вращении рукоятки 3 происходит наклон силового узла и соответственно пыльного диска 18 относительно рабочего пыльного стола 9. Угол наклона пыльного диска 18 контролируют по угломерной шкале 14 и указателю 13. Стопорение силового узла в выбранном положении и под выбранным углом наклона осуществляют при помощи рукояток-фиксаторов 10. Рабочий пыльный стол 9 с закрепленными на нем продольным упором 7 и угловым упором 11 предназначен для удержания и направления заготовки в процессе пиления. Стопорение продольного упора 7 в необходимом положении осуществляют с помощью фиксаторов 24. Угловой упор 5 имеет угломерную шкалу и указатель, с помощью которых производится его настройка на необходимый угол пиления заготовки. Стопорение углового упора 5 в необходимом положении выполняют с по-

мощью рукоятки 6. Дополнительный упор 20 может устанавливаться как на продольном упоре 7, так и на угловом упоре 5 и используется при пилении крупногабаритных заготовок. Стопорение дополнительного упора 20 выполняют при помощи фиксаторов 21. Конструкцией станка предусмотрена возможность увеличения площади рабочего пыльного стола 9 путем установки дополнительного пыльного стола 4. Дополнительный пыльный стол 4 пристыковывается к рабочему пыльному столу 9 с помощью специальных зацепов и может в зависимости от условий пиления устанавливаться как справа так и слева от пыльного диска 18. Дополнительный пыльный стол 4 снабжен двумя откидными ножками 22 с регулируемыми опорами 23. Основная масса древесностружечной пыли при пилении скапливается в нижней части внутренней камеры станка и удаляется посредством присоединения промышленного пылесоса к патрубку 25. Электроэнергия к станку подводится шнуром электропитания с вилкой 12. Кнопки 1 и 2 предназначены для управления (остановка и пуск) электродвигателем станка. Процесс пиления деревянной заготовки вручную подаваемой по рабочему пыльному столу 9 осуществляется режущими зубьями вращающегося пыльного диска 18. Кожух защитный 8 является предохранительным устройством и защищает станочника от травм и от случайного соприкосновения с пыльным диском 18. Расклинивающий нож 19 предотвращает отдачу и заклинивание заготовки при пилении.

## Отличительные особенности станка

• При разработке конструкции и дизайна изделия были учтены антропометрические особенности потенциальных пользователей, поэтому станок удобен (эргономичен) в работе и обслуживании.

• Наличие дополнительного пыльного сто-

**УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)**

ла позволяет производить пиление крупногабаритных деревянных заготовок.

- Габариты станка позволяют его использовать в условиях мастерских ограниченной площади и для изготовления широкого спектра столярных изделий.
- Наличие в станке механизма наклона и подъема позволяет устанавливать силовой узел с пильным диском в нужное положение, что значительно расширяет функциональные возможности станка и позволяет выполнять различные виды пиления, в том числе и под углом.
- Расположение центра масс и прочное основание обеспечивают устойчивость станка в работе.
- Конструкторские решения и технологии, примененные при проектировании и изготовлении станка, обеспечивают высокую точность и качество поверхности обрабатываемых заготовок и снижают время на настройку и переналадку станка.
- Технологические приспособления и предохранительные устройства станка обеспечивают надежную ориентацию и прижим обрабатываемой заготовки, и защищают пользователя от травм.
- В конструкции силового узла станка применен компактный электродвигатель с повышенным коэффициентом полезного действия. Специальные электротехнические материалы и технологии

использованные для изготовления электродвигателя увеличивают его ресурс и снижают расход электроэнергии потребляемой станком.

- Электрооборудование и асинхронный электродвигатель станка позволяют производить его подключение к бытовой сети однофазного переменного тока напряжением 220 В.
- Встроенный патрубок станка позволяет подключить промышленный пылесос и производить отсос древесной стружки и пыли из зоны резания.
- Используемый в станке привод, минимальные зазоры в шарнирных соединениях, надежные подшипниковые узлы, высокая частота вращения и тщательная балансировка ротора электродвигателя снижают шум работающего станка и повышают его производительность.

**ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК (РИС. D/E)**

**ВНИМАНИЕ!** Перед пробным пуском необходимо убедиться в том, что: на станке установлены все защитные кожухи и крышки; на рабочем и дополнительном пильных столах нет обрезков досок и посторонних предметов; силовой узел станка с закрепленным на нем пильным диском зафиксирован с помощью рукояток-фиксаторов; свободному вращению пильного диска ничто не препятствует. Сравните технические данные станка с данными электрической сети в том помещении, где станок будет эксплуатироваться. Напряжение и частота тока в электрической сети должны соответствовать техническим данным станка. Никогда не включайте станок если заготовка вплотную подведена к пильному диску и не выключайте его не завершив процесс пиления.

**РАБОТА НА СТАНКЕ**

соблюдайте особую осторожность. Пальцы рук должны находиться на достаточно безопасном расстоянии от вращающегося пильного диска 18. Особую осторожность следует проявлять при пилении тонких и коротких заготовок в процессе работы и в момент выхода заготовки из под вращающегося пильного диска 18.

- При пилении не превышайте установленную максимальную глубину распила (см. раздел «Основные технические данные»).
- Если руки станочника приближаются к пильному диску ближе чем на 130 мм то необходимо всегда использовать толкатель или толкающий брусок для подачи заготовки к пильному диску. Необходимо всегда проталкивать обрабатываемую заготовку до конца расклинивающего ножа.
- **ВНИМАНИЕ!** Распиливание очень узких деталей шириной менее 30 мм должно выполняться с применением толкающего бруска, который изготавливается самостоятельно из твердых пород древесины.
- **ВНИМАНИЕ!** Необходимо оставлять обрезки досок на рабочем пильном столе до полной остановки пильного диска.

**Виды операций пиления на данном станке****Поперечное пиление**

- Поперечное пиление — это пиление заготовки поперек волокон древесины под углом 90°. При пилении вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 и рабочий пильный стол 9 образуют между собой угол 90°. При поперечном пилении используется угловой упор 5, на который при необходимости может быть установлен дополнительный упор 20 (см. рис. А).

**Наклонное поперечное пиление**

- Наклонное поперечное пиление аналогично поперечному пилению, но при этом

вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 может устанавливаться на угол от 0° до 45°.

**Комбинированное пиление**

- Выполняется с применением углового упора 5 и является комбинацией поперечного пиления и наклонного поперечного пиления. Пиление заготовки производится поперек волокон древесины под углом отличным от 90°.

**Продольное пиление**

- Продольное пиление — это пиление заготовки вдоль волокон древесины. При продольном пилении вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 и рабочий пильный стол 9 образуют между собой угол 90°. При продольном пилении используется продольный упор 7. В зависимости от габаритов заготовки, на продольный упор 7 может быть установлен дополнительный упор 20 (см. рис. А).

**Наклонное продольное пиление**

- Наклонное продольное пиление аналогично продольному пилению, но при этом вертикальная плоскость вращения пильного диска 18 может устанавливаться на угол от 0° до 45° по отношению к рабочему пильному столу 9.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК (РИС. Д/Е)

браций станка, нагрева подшипниковых узлов, перегрева и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.

• Остановите станок кнопкой 1 и дождитесь полной остановки пильного диска 18. Внимательно осмотрите станок и если пробный пуск станка показал его нормальное техническое состояние, то можно приступить к работе с ним.

• Выполнение деревообрабатывающих операций при включении станка в работу следует начинать только после того, как скорость вращения вала электродвигателя и пильного диска достигнет номинальной. Для этого станок должен поработать без нагрузки в течение 2–3 минут, при этом станочник должен убедиться, что

выполнены все требования основных и дополнительных правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступить к работе.

• Подача заготовки к пильному диску осуществляется вручную усилием станочника с помощью толкателей. Поэтому станочник должен учитывать твердость и влажность обрабатываемого пиломатериала, степень заточенности режущих зубьев пильного диска и режимы резания (глубина и скорость резания, величина подачи).

• Подачу заготовки к пильному диску следует осуществлять плавно, равномерно и без рывков. Любая остановка при подаче заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки.

## РАБОТА НА СТАНКЕ



*Успешное пиление деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования круглопильного станка и выбранной скорости подачи заготовки. Предпосылкой для получения качественных*

*деревянных деталей после пиления является: полностью исправный и заточенный пильный диск и надежное закрепление силового узла с пильным диском в выбранном положении и угле наклона; надежного закрепление дополнительного пильного стола, продольного и углового упоров, защитных крышек и кожухов.*

## Общие сведения и требования

• Пиление (распиливание) — это деревообрабатывающая технологическая операция со снятием стружки. При пилении распиливают заготовки в форме отрезков досок, брусьев или брусков, имеющих хотя бы одну плоскую базу. Пиление осуществляют вдоль волокон древесины (продольное пиление) или поперек волокон древесины (поперечное пиление).

• Для пиления необходимо использовать подготовленный и просушенный пиломатериал, геометрические размеры и состояние поставки которого позволяют

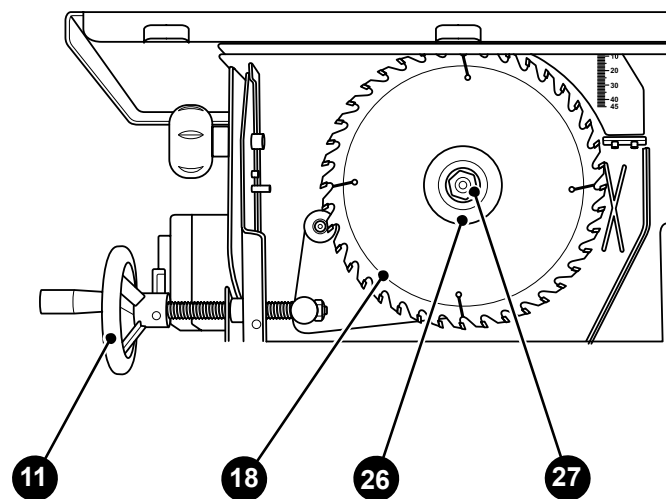
выполнять обработку на пильном столе данного станка.

• Подача заготовки осуществляется вручную с помощью толкателя (входит в комплектность станка). При пилении толкатель должен обеспечивать надежный прижим заготовки к рабочему пильному столу 9 и продольному упору 7 (угловому упору 5).

• **ВНИМАНИЕ!** Работа на станке без защитного кожуха 8 и расклинивающего ножа 19 (см. рис. А и С) категорически запрещена. В связи с тем, что подача заготовки при пилении производится вручную,

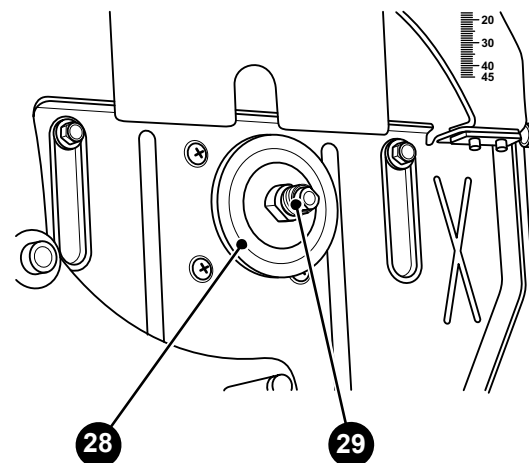
## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК (РИС. Д/Е)

D



11. Рукоятка механизма подъема силового узла  
18. Пильный диск  
26. Фланец наружный  
27. Гайка

E



28. Фланец  
29. Шпindelъ

## Распаковка и подготовка рабочего места

• Разберите ящик, в который упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.

• **ВНИМАНИЕ!** При транспортировании и перемещении запрещено передвигать и кантовать станок подручными средствами (лом и т.д.).

• Удалите чистой, сухой салфеткой консервационную смазку с неокрашенных металлических поверхностей станка.

• Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения пиломатериалов и заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить



**ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК (РИС. Д/Е)**

местным дополнительным освещением и промышленным пылесосом для сбора древесной стружки и пыли.

- Предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью (рабочий стол или верстак). Высота расположения станка от уровня пола должна соответствовать действующим эргономическим нормам.
- Произведите в соответствии со схемой сборки и рисунками настоящей инструкции сборку станка.
- Выполните установку станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.
- Проверьте по уровню положение рабочего пильного стола в горизонтальной плоскости и при необходимости выполните регулировку положения станка.
- Подключите станок к электрической питающей линии с заземляющим проводом. Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок, на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 10 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должны соответствовать техническим данным станка.

**Установка пильного диска**

- **ВНИМАНИЕ!** Перед установкой пильного диска, сборкой или наладкой, обязательно отсоедините станок от электрической питающей сети. Регулярно проверяйте, чтобы зубья пильного диска были заточены и не имели дефектов. Во избежание травм все действия с пильным диском выполняйте в защитных перчатках.
- С помощью отвертки отверните вин-

ты 16 (см. рис. С) и откройте крышку 17. Установите под крышку 17 подставку изготовленную из деревянного бруска так, чтобы зафиксировать ее в открытом положении.

- Вращая рукоятку 11 (см. рис. D) приведите силовой узел с пильным диском 18 в крайнее нижнее положение.
- Удерживая пильный диск 18, с помощью гаечного ключа отверните гайку 27 и снимите ее. Далее снимите фланец наружный 26 и пильный диск 18.
- С помощью чистой, мягкой тряпки очистите посадочную шейку фланца 28 и резьбовой конец шпинделя 29 (см. рис. E) от пыли и следов масла и внимательно осмотрите их. На посадочной шейке фланца 28 и резьбовом конце шпинделя 29 не должно быть следов износа и отсутствовать механические повреждения.
- Возьмите новый сертифицированный пильный диск с соответствующими размерами, очистите его от консервационной смазки и внимательно осмотрите его. Пильный диск 18 не должен иметь механических повреждений. Твердосплавные пластинки, припаянные к зубьям пильного диска, не должны иметь трещин и сколов. Далее наденьте его на посадочную шейку фланца 28. На шпиндель 29 установите фланец наружный 26.
- Удерживая пильный диск 18 закрутите от руки гайку 27, и с помощью гаечного ключа надежно затяните ее.
- При установке пильного диска 18 соблюдайте правильную ориентацию его режущих зубьев в соответствии с маркировкой, нанесенной на нем и на защитном кожухе 8 (см. рис. D).
- Не допускайте ударов по твердосплавным пластинкам пильного диска — это может привести к их поломке. Не применяйте пильные диски с дефектными твердосплавными пластинками.
- Проверьте и при необходимости отрегулируйте положение расклинивающего

**ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК (РИС. Д/Е)**

ножа 19 относительно пильного диска 18. Для регулирования положения расклинивающего ножа 19 используйте винты, которыми он крепится к элементам силового узла станка.

- После регулирования плоскости расклинивающего ножа 19 и пильного диска 18 должны совпадать. Зазор между режущими зубьями пильного диска 18 и дугой внутреннего радиуса расклинивающего ножа 19 должен составлять от 3 до 5 мм.
- Закройте крышку 17 и надежно затяните винты 16.
- С помощью винта которым крепится защитный кожух 8, отрегулируйте его «раскрываемость». При нажатии на его лежащий нижний конец деревянной заготовкой, кожух защитный 8 должен открыться и пропустить заготовку к пильному диску 18.
- При определенной наработке станка происходит естественное притупление зубьев пильного диска 18, что существенно сказывается на качестве выполняемой работы. Поэтому необходимо снять пильный диск 18 для его замены и заточки.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Не пытайтесь самостоятельно производить заточку пильного диска, т.к. не имея специального оборудования и соответствующих навыков, Вы можете нарушить его центровку и балансировку, что непременно приведет к его преждевременной поломке и возможно к поломке самого станка. При необходимости пользуйтесь услугами сервисных центров или специализированных мастерских.

**Установка дополнительного пильного стола и упоров. Регулировка положения силового узла**

- Возьмите дополнительный пильный стол 4 и приведите его откидные ноги 22 в вертикальное положение. Далее, введите зацепы дополнительного пильного стола 4 в приемные пазы рабочего пильного стола 9 (см. рис. А).

• Отверните контргайки и путем вращения регулируемых опор 22, выровняйте плоскости дополнительного и рабочего пильных столов 4 и 9. Затяните контргайки регулируемых опор 22.

- Установите на штатное место угловой упор 5 и надежно закрепите его с помощью рукоятки 6.
- Установите на штатное место продольный упор 7 и произведите его настройку в соответствии с предполагаемой шириной распиливаемой заготовки. При этом ориентируйтесь на показания встроенной линейки рабочего пильного стола 9. Надежно закрепите его с помощью фиксаторов 24 (см. рис. С).
- Ослабьте рукоятки-фиксаторы 10 (см. рис. А и В), и вращая рукоятку механизма подъема 11 установите пильный диск 18 в необходимое положение равное высоте распиливаемой заготовки.
- Вращая рукоятку 3 и ориентируясь на показания угломерной шкалы 14 по указателю 13 установите силовой узел с пильным диском 18 в вертикальное положение. Затяните рукоятки-фиксаторы 10.

**Проверка работы станка и пробный пуск**

- Приведите автоматический выключатель на электрическом распределительном щите во включенное состояние.
- Используя патрубок 25 (см. рис. С) подключите станок к промышленному пылесосу.
- Уберите со станка слесарные инструменты и заготовки и подключите вилку шнура электропитания 12 к розетке электрической питающей сети. С помощью кнопки 2 включите станок (см.рис. А).
- В течение 2–3 минут дайте станку поработать на холостом ходу. При пробном пуске не стойте в плоскости вращения пильного диска 18. Убедитесь визуально в отсутствии торцового и радиального биения пильного диска 18.
- При пробном пуске не должно быть ви-