



JTSS-1600

Форматно-раскроечный станок

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 10000044M
10000044T



JPW (Tool) AG
Ackerstrasse 45,
CH-8610 Uster,
Switzerland
www.jettools.com



**CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE**

Product / Produkt / Produit:

Panel saw / Formatkreissäge / scie circulaire à format

JTSS-1600
10000044M / 10000044T

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster, Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

Electromagnetic Compatibility / Elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN ISO 19085-1:2017 / EN ISO 19085-5:2017

EN 60204-1:2006+A1:2009

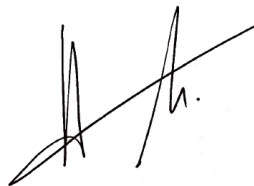
EN 55014-1:2006+A1+A2 / EN 55014-2: 1997+A1+A2

EN 61000-3-2 :2006+A1+A2 / EN 61000-3-3/2008

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

JPW (Tool) AG



2019-05-20 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

JPW (Tool) AG, Ackerstrasse 45, CH-8610 Uster, Switzerland

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET. Данная инструкция предназначена для владельцев и операторов **форматно-раскроечного станка JET JTSS-1600** и создана для обеспечения безопасности при его установке, эксплуатации и обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните для себя информацию, содержащуюся в данной инструкции и прилагаемых документах. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее использование
Общие указания по технике безопасности
Прочая опасность

3. Описание станка

Технические характеристики
Уровень шума
Выделение пыли
Комплект поставки
Основные узлы станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Сборка
Подключение вытяжной установки
Подключение к электросети
Запуск станка

5. Работа на станке

6. Настройка и регулировка

Замена пильных дисков
Установка расклинивающего ножа
Установка защитного кожуха пильного диска
Подъем и наклон пильного диска
Регулировка подрезного диска
Регулировка подвижного стола
Регулировка стола для поперечного распила
Регулировка поперечного упора
Регулировка углового упора
Регулировка продольного упора

7. Техническое обслуживание и контроль

8. Устранение неисправностей

9. Защита окружающей среды

10. Принадлежности

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует требованиям* изложенным на странице 2. Разработан с учетом стандартов**. Испытания по нормам CE *** произведены ****.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее использование

Станок предназначен только для обработки дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.
Обработка других материалов не допускается и возможна только в особых случаях после консультации с производителем.

На станке запрещено обрабатывать металлические заготовки.

Заготовка должна позволять безопасную установку, закрепление и подачу.

Запрещается выполнять обработку без использования продольного упора, 90° упора или подвижного стола.

Запрещается выполнять погружныерезы, которые требуют снятия расклинивающего ножа и/или защитного кожуха пильного диска.

Использование приводного устройства подачи не предусмотрено.

Надлежащее использование станка подразумевает соблюдение требований инструкции при эксплуатации и обслуживании.

Станок разрешается обслуживать только лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и ремонтом и предупреждены о возможных опасностях.

Необходимо соблюдать установленный законом минимальный возраст.

Допускается использование станка только в технически исправном состоянии.

Во время работы станка должны быть установлены все защитные механизмы и кожухи.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми государственными предписаниями, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Эксплуатация станка ненадлежащим образом запрещена. В случае ненадлежащей эксплуатации станка, производитель отказывается от любой ответственности, ответственность несет только оператор.

2.2 Общие указания по технике безопасности

При ненадлежащем использовании деревообрабатывающие станки могут представлять опасность. Поэтому должны соблюдаться соответствующие технические правила и следующие рекомендации.

Перед сборкой и работой на станке полностью прочтите и уясните инструкцию по эксплуатации.



Храните данную инструкцию рядом со станком, она должна быть защищена от грязи и влаги. В случае продажи станка, передайте ее следующему владельцу.

Запрещается производить какие-либо изменения в станке.

Ежедневно перед началом работы проверяйте наличие и исправную работу защитных приспособлений. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок от непреднамеренного включения посредством отсоединения штекера от сети.

Не работайте в перчатках.
Снимите свободную одежду и спрячьте длинные волосы.



Перед началом работы снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Работайте в специальной защитной обуви, не надевайте повседневную или открытую обувь.

Всегда используйте подходящие средства индивидуальной защиты:

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



Для безопасной работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

Прочтите раздел «Техника безопасности» данной инструкции.

Перед работой со станком проверьте правильность направления вращения пильного диска.

Не начинайте распил, пока пильный диск не выйдет на номинальное число оборотов.

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

Не сжимайте пильный диск по бокам, чтобы остановить его вращение.

При обработке круглой заготовки убедитесь, что она не проворачивается.

При затруднённой подаче заготовок используйте соответствующие удлинения стола и вспомогательные опорные приспособления.

Во время обработки всегда обеспечивайте безопасную поддержку и направление заготовок.

Перед использованием станка надежно зафиксируйте упор.

Обратите особое внимание на инструкции по снижению риска отдачи.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож. Установите его на расстоянии 2-5 мм от пильного диска.

Не выполняйте на станке операций, для которых он не предназначен. Например, не используйте станок для распила бревен и дров.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку руками на всесу.

Не помещайте руки вблизи пильного диска или над ним.

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

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

Для отрезания заготовки всегда используйте поперечный или угловой упор.

Не допускается использование пазовальных дисков и фрез Dado.

Убедитесь, что в процессе распила части заготовок не будут захватываться и отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

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

Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для работы и манипуляций с заготовкой.

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

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность.

Убедитесь, что сетевой шнур не мешает работе и не находится на пути передвижения людей.

Запрещается использовать шнур питания для перемещения станка.

Не подвергайте шнур питания воздействию тепла и масла, следите, чтобы он не контактировал с острыми углами.

Не тяните за шнур, чтобы извлечь вилку из розетки.

Пол вокруг станка должен содержаться в чистоте, очищайте его от обрезков, масла и загрязнений.

Будьте бдительны!

Сосредоточьте все внимание на работе.

Руководствуйтесь здравым смыслом.

Встаньте в удобное положение.

При работе со станком всегда сохраняйте равновесие.

Если станок не используется, отключите его от источника питания.

Перед проведением любого технического обслуживания или заменой принадлежностей (например, пильного диска) отключайте станок от источника питания.

Перед запуском станка убедитесь, что с него убраны все рабочие и измерительные инструменты.

Прекратите работу, если вы утомлены.

Не работайте на станке, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учтите, что прием медикаментов может повлиять на ваше поведение.

Не допускайте в рабочую зону детей и посетителей.

Никогда не прикасайтесь к внутренним частям станка во время его работы или в процессе остановки.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите станок перед тем, как покинуть рабочее место.

Не включайте электрическое оборудование рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами. Соблюдайте правила пожарной безопасности и оповещения, например, уточните местонахождение огнетушителя и правила его использования.

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

Древесная пыль взрывоопасна и может представлять риск для здоровья.

Древесная пыль некоторых деревьев, в частности, твердых пород, таких, как бук и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящую вытяжную установку.

Перед началом обработки удалите из заготовки все гвозди и другие инородные предметы.

Должны быть соблюдены технические требования по максимальному и минимальному размеру заготовки.

Тонкие или тонкостенные заготовки следует распиливать только пильными дисками с мелкими зубьями.

Запрещается распиливать несколько заготовок одновременно, а также скрепленные вместе отдельные заготовки. Есть риск получения травм при захвате пильным диском одной из заготовок.

При распиле круглой заготовки используйте подходящие установочные приспособления для предотвращения ее проворачивания.

Запрещается производить распил заготовок, содержащих следующие материалы: тросы, веревки, шнуры, кабели и провода.

Не перегружайте станок. При использовании параметров распила, для которых станок предназначен, его работа будет более качественной и безопасной.

Не удаляйте стружку и обрезки заготовки, пока станок полностью не остановится.

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

Не вставляйте на станок.

Монтажные и ремонтные работы электрической части станка могут производиться только квалифицированными электриками.

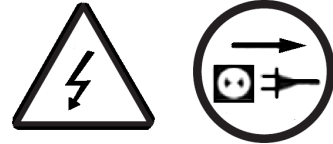
Всегда полностью разматывайте удлинительные кабели.

При повреждении или износе кабеля его следует немедленно заменить.

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

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

Регулировку и техническое обслуживание следует проводить только при отключенном от источника



питания станке.

При установке нового пильного диска убедитесь, что его параметры соответствуют имеющемуся расклинивающему ножу.

Толщина расклинивающего ножа должна находиться в диапазоне размеров толщины пильного диска и ширины пропила.

Убедитесь, что пильный диск соответствует материалу обрабатываемой заготовки.

Используйте только дисковые пилы, соответствующие EN 847-1.

Не используйте пилы, изготовленные из быстрорежущей стали (HSS).

Немедленно замените поврежденный пильный диск.

Необходимо заменять износившиеся вставки стола.

2.3 Прочая опасность

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность получения травм от вращающегося пильного диска в рабочей зоне станка.

Опасность получения травм от поврежденного пильного диска.

Опасность получения травм от отлетевших частей заготовок.

Опрокидывание заготовки вследствие ее недостаточной поддержки может привести к травме.

Опилки и древесная пыль могут быть опасны для здоровья. Обязательно используйте средства индивидуальной защиты (защита органов зрения, слуха и дыхательных путей).

Применяйте подходящую вытяжную установку.

Опасность удара током при несоответствующей прокладке кабеля или его повреждении.

Уровень шума зависит от типа и состояния используемого пильного диска. Для минимального уровня шума производите обработку подходящим пильным диском без дефектов.

Но это не отменяет необходимости использования дополнительных средств защиты органов слуха.

3. Описание станка

3.1 Технические характеристики

Стол станка	800x385 мм
Заднее удлинение стола	310x500 мм
Правое расширение стола	800x400 мм
Размер подвижного стола	1600x270 мм
Макс. ход подвижного стола	1600 мм
Макс. длина реза	1350 мм
Стол для поперечного распила	680x580 мм
Поперечный упор	1200 (2200) мм
Диаметр пильного диска	Ø250 - 315 мм
Диаметр отверстия пильного диска	Ø30 мм
Частота вращения пильного диска	4700 об/мин
Диаметр подрезного диска	Ø90 мм
Диаметр отверстия подрезного диска	Ø20 мм
Частота вращения подрезного диска	8700 об/мин
Высота распила при 90°/45°	100/80 мм
Диапазон наклона пильного диска	90° - 45°
Максимальное расстояние пильный диск-продольный упор	1220 мм
Диаметр вытяжного штуцера	100 мм
Масса	250 кг
Параметры сети	~ 230 В PE 50 Гц
Выходная мощность двигателя	P2=2,5 кВт S1
Рабочий ток	15,80 А
Удлинительный провод (H07RN-F)	3x2,5 мм ²
Плавкий предохранитель	16 А
Параметры сети	400 В ~3/PE 50 Гц
Выходная мощность двигателя	P2=3,0 кВт S1
Рабочий ток	6,6 А
Удлинительный провод (H07RN-F)	4x1,5 мм ²
Плавкий предохранитель	16 А

3.2 Уровень шума

Определен в соответствии с EN 1870-18
(Погрешность проверки 4 дБ)

Заготовка: фанера толщиной 16 мм.

Уровень звуковой мощности (по EN ISO 3746):
Холостой ходLwA 98,3 дБ(A)
В процессе обработки.....LwA 104 дБ(A)

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):
Холостой ходLpA 84,4 дБ(A)
В процессе обработки.....LpA 90,2 дБ(A)

Указанные значения звукового давления не обязательно являются безопасными при работе.

Несмотря на то, что шумовая эмиссия и уровень воздействия шума на человека коррелируют между собой, с помощью этого соотношения нельзя гарантированно определить, нужны ли дополнительные меры предосторожности.

Факторы, влияющие на действительный уровень шумового воздействия на работников, включают в себя параметры рабочего помещения, другие источники шума, количество станков и прочие технологические процессы, производимые рядом с рабочей зоной форматно-раскроечного станка.

Так как условия рабочих мест могут отличаться друг от друга, данная информация должна дать возможность пользователю станка лучше оценить опасность и возможные риски.

3.3 Выделение пыли

Форматно-раскроечный станок был проверен на предмет выделения пыли при скорости воздушного потока 20 м/с через пылевыпускное отверстие диаметром 100 мм:

Вакуумметрическое давление800 Па
Объемный расход.....565 м³/ч

Содержание древесной пыли в воздухе не превышает 2 мг/м³.

3.4 Комплект поставки

Основной ящик

Форматно-раскроечный станок
Чугунное расширение стола
Стальное расширение стола с опорой
Заднее удлинение стола с опорой
Поворотный кронштейн (внутри станка)
Стол для поперечного распила
Ролик (поперечный распил)
Защитный кожух пильного диска

Шланг для отвода пыли Ø50 мм

Вытяжной штуцер

Угловой упор

Маховики (2 шт.)

Инструменты:

- Гаечный ключ с открытым зевом 13-15 мм
- Ключ оправки
- Штифт оправки
- Шестигранные торцовые ключи: 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм
- Толкатель
- Задний упор

(Некоторые позиции находятся внутри станка)

Ящик с упорами и направляющими

Продольный упор
Направляющая продольного упора
Задняя направляющая
Подвижный стол
Салазки подвижного стола
Опорные ножки для подвижного стола (2 шт.)
Поперечный упор
Прижим с упором
Стопор

3.5 Основные узлы станка

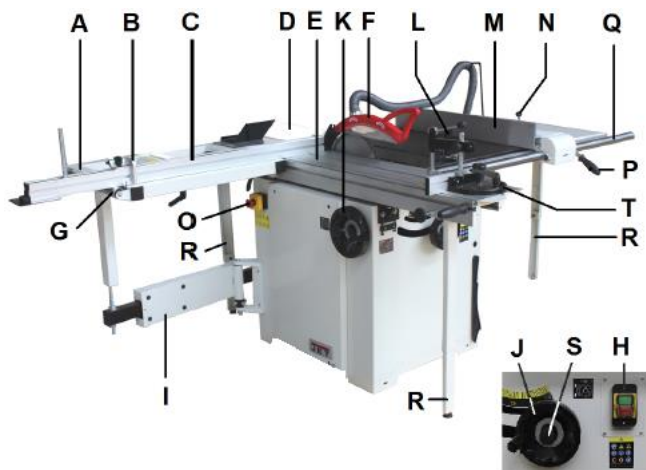


Рис. 1

- A Стол для поперечного распила
- B Стопоры
- C Поперечный упор
- D Заднее удлинение стола
- E Подвижный стол
- F Защитный кожух пильного диска
- G Ролик
- H Переключатель ВКЛ./ВЫКЛ.
- I Телескопический поворотный кронштейн
- J Маховик подъема пильного диска
- K Маховик наклона пильного диска
- L Угловой упор
- M Продольный упор
- N Запорный рычаг профиля упора
- O Кнопка аварийного останова
- P Рычаг фиксации упора
- Q Направляющая продольного упора
- R Опорная ножка
- S Ручка блокировки маховика
- T Прижим с угловым упором

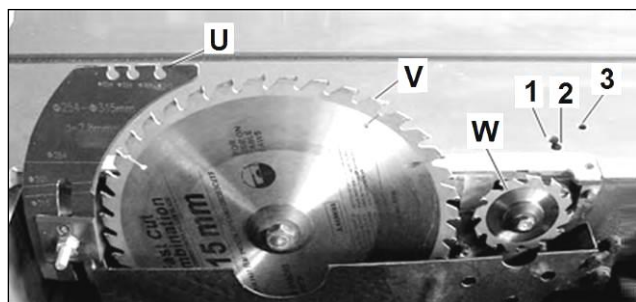


Рис. 2

- U Расклинивающий нож
- V Пильный диск
- W Подрезной диск
- 1 Регулировочный винт подрезного диска
- 2 Стопорный винт подрезного диска
- 3 Подъемный винт подрезного диска

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Станок поставляется в деревянном транспортировочном ящике.

Внимание:

Запрещается снимать транспортировочный фиксатор двигателя до тех пор, пока станок не будет установлен на место его эксплуатации.

Не крутите маховики станка.

Чтобы снять станок с паллеты, воспользуйтесь вилочным погрузчиком или подъемными стропами (Рис. 3).

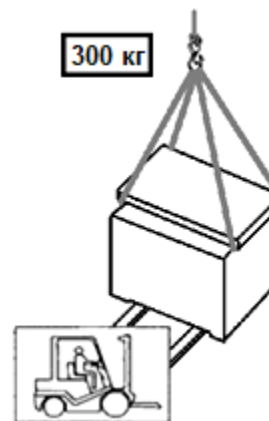


Рис.3

Внимание:

Станок очень тяжелый!

Убедитесь, что используемое подъемное устройство находится в исправном состоянии, а его грузоподъемность достаточна для перемещения станка.

Запрещается находиться под подвешенным грузом.

Для перемещения станка в нужное место воспользуйтесь вилочным погрузчиком или ручной тележкой. Проверьте, чтобы в процессе транспортировки станок не опрокинулся и не съехал с опорной поверхности.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на прочную и ровную поверхность.

Во избежание опрокидывания станка и для обеспечения его статической устойчивости опорные ножки стола должны быть всегда установлены и отрегулированы.

Станок необходимо выровнять в двух направлениях, чтобы обеспечить беспрепятственное перемещение подвижного стола.

По возможности установите станок на резиновые опоры, которые будут выполнять функцию амортизаторов и помогут снизить уровень шума при работе станка.

Вокруг станка должно быть достаточно места для работы.

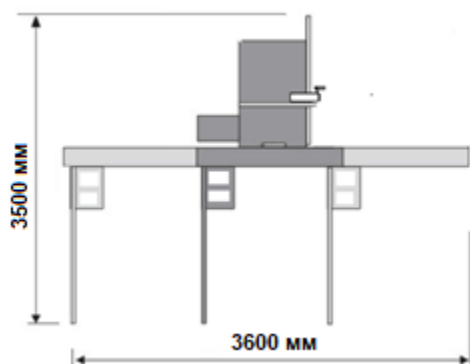


Рис. 4

Для удобства транспортировки станок поставляется частично разобранным.

4.2 Сборка

Если при распаковке вы обнаружили какие-либо повреждения, возникшие в процессе транспортировки станка, немедленно сообщите о них поставщику. Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

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

Некоторые части станка очень тяжелые. Воспользуйтесь помощью второго человека.

Установка заднего удлинения стола:

Прикрутите заднее удлинение к столу станка и с помощью винта (U, Рис. 5) выровняйте поверхности удлинения и стола между собой.

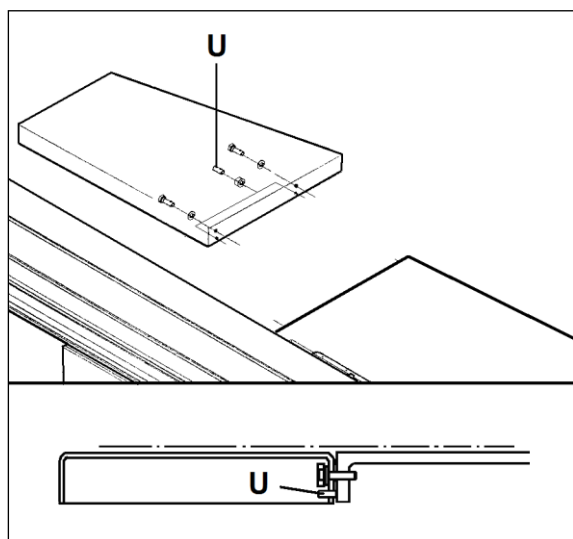


Рис. 5

Прикрутите опорные балки (Рис. 6).



Рис. 6

Установка правого расширения стола:

Прикрутите правое расширение к столу станка и выровняйте их поверхности (Рис. 7).

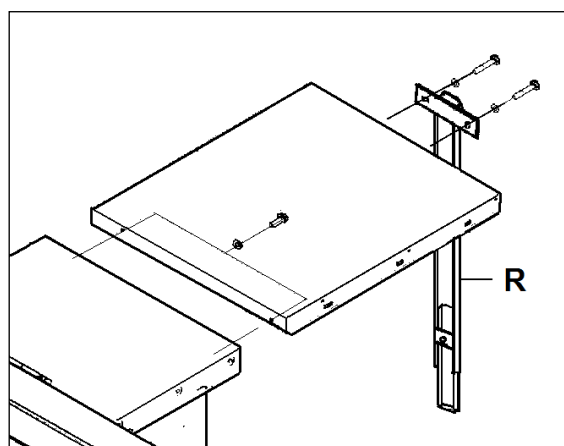


Рис. 7

Правое расширение стола опирается на регулируемую опорную ножку (R).

Примечание:

Расширение можно быстро выровнять со столом, при помощи деревянного блока (Рис. 8-1).

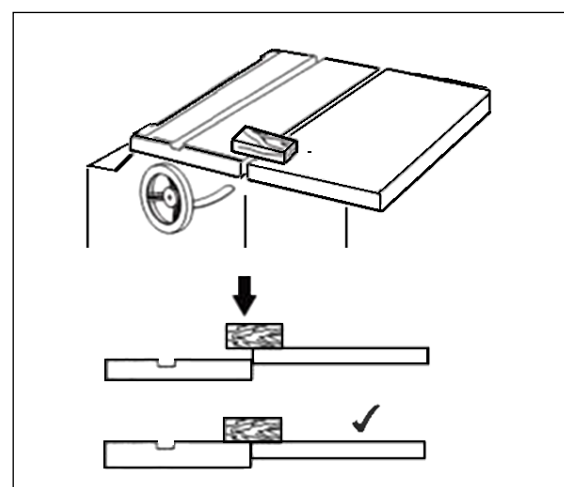


Рис. 8-1

Проверьте, чтобы торцевые поверхности столов также были выровнены, затем плотно затяните винты.

Установите держатель для шланга (А, Рис. 8-2) и опору стола (В).

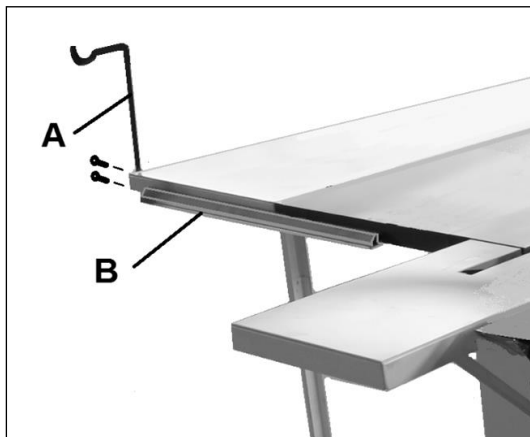


Рис. 8-2

Установка направляющей продольного упора:

Вставьте в отверстия направляющей продольного упора четыре шпильки M10x80 (Q, Рис. 9).

Накрутите на каждую шпильку по две шестигранные гайки M10 с шайбой между ними.

Установите направляющую упора к передней части стола станка и правого расширения с помощью гаек M10.

Сначала затяните гайки на двух внешних шпильках, выставив направляющую параллельно столу, затем затяните остальные гайки.

Вставьте держатель шкалы (I) и закрепите его с помощью гаек и шайб.

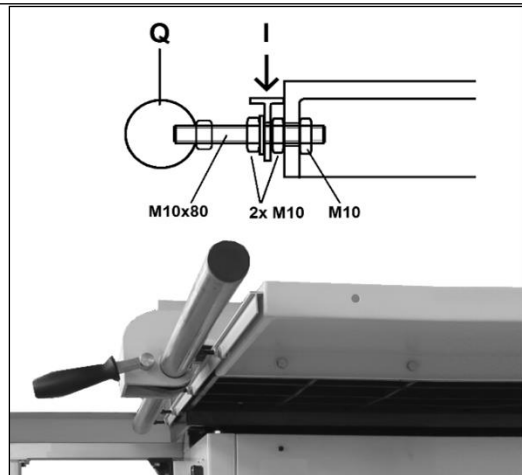
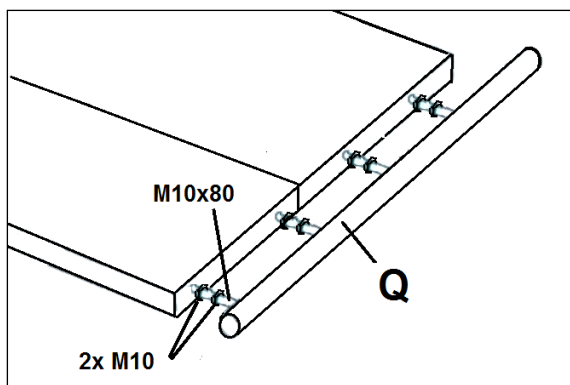


Рис. 9

Установка продольного упора:

Установите продольный упор на направляющую (Рис. 10).

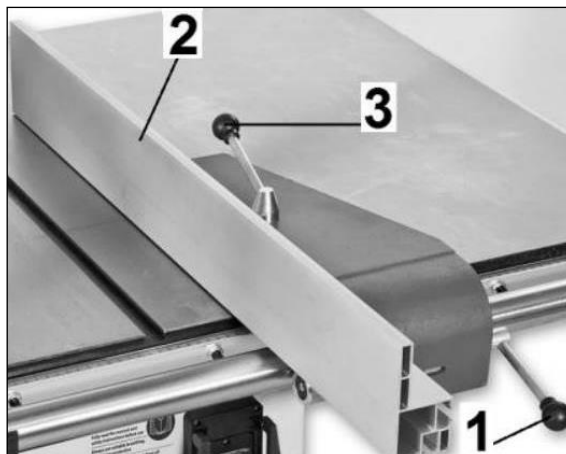


Рис. 10

Установка маховиков подъема и наклона пильного диска:

Наденьте маховик подъема (1, Рис. 11) и маховик наклона (2) на соответствующие валы.

Установите ручки блокировки маховиков (3 и 4).

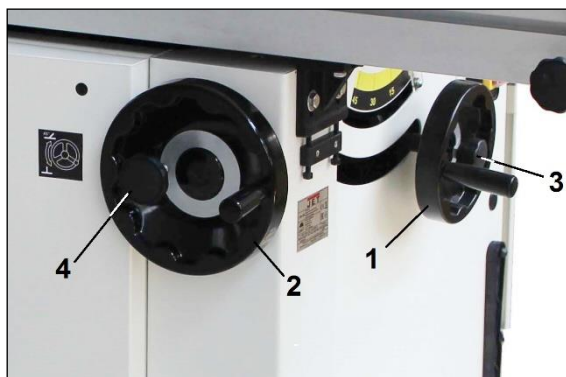


Рис. 11

Установка подвижного стола:



Рис. 12-1

Установите подвижный стол на станок и прикрутите его болтами с Т-образной головкой и гайками.

Регулировка подвижного стола:

Подвижный стол был отрегулирован на заводе-изготовителе.

Он должен двигаться параллельно пильному диску.

Поверхность подвижного стола должна быть примерно на 0,1-0,4 мм выше стола станка (Рис. 12-2).

Ослабьте болты (А) и отрегулируйте положение стола с помощью винтов (В).

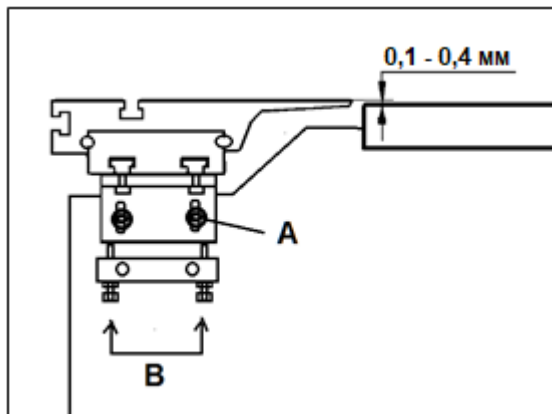


Рис. 12-2

Установка двух опорных ножек подвижного стола:

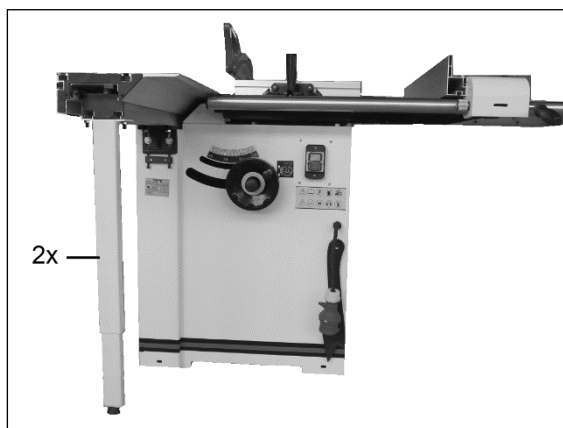


Рис. 13

Установка телескопического поворотного кронштейна:

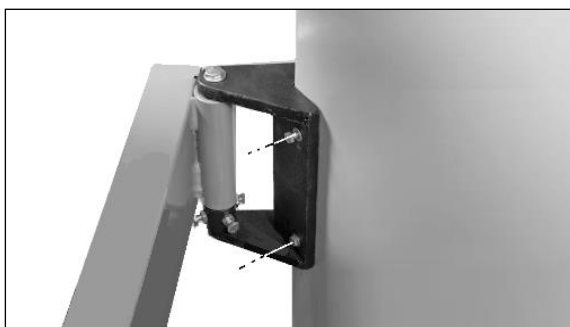


Рис. 14

Установка стола для поперечного распила:

Установите стол для поперечного распила (А, Рис. 16) на опорный стержень поворотного кронштейна (В).

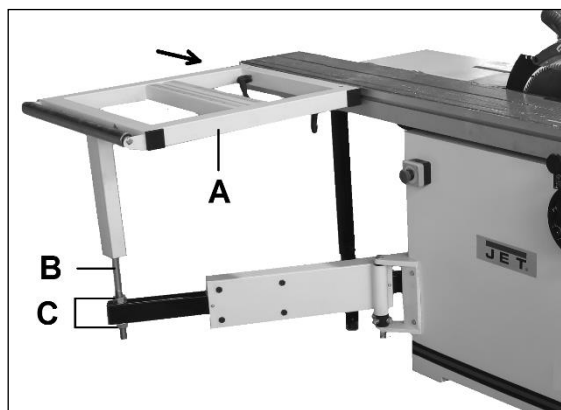


Рис. 15

Заведите два болта М8х70 с Т-образными сухарями в пазы подвижного стола и зафиксируйте их двумя барашковыми гайками.

Выравнивание стола для поперечного распила с подвижным столом и столом станка осуществляется путем регулировки шестигранных гаек М12 (С).

Сдвиньте подвижный стол и снова проверьте выравнивание.

Примечание:

Изменение высоты стола для поперечного распила компенсируется регулировкой поворотной оси кронштейна (Рис. 16).

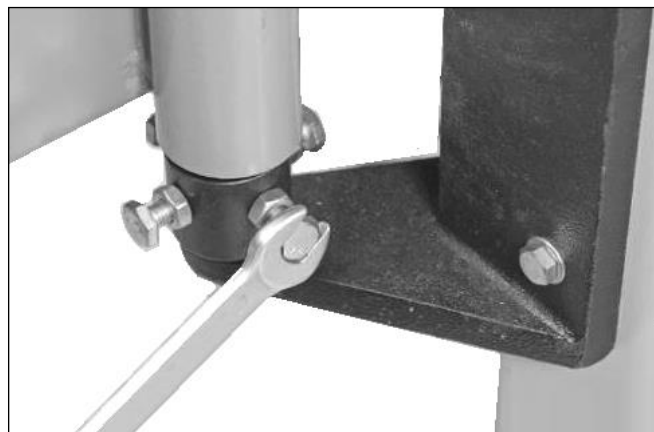


Рис. 16

Установка поперечного упора:

Заведите поперечный упор (С, Рис. 17) в отверстие под штифт на передней или задней направляющей.

Затяните гайку с накаткой.

Зафиксируйте упор с помощью болта с Т-образной головкой и запорной ручки (G).

Поверните Z-образную стопорную пластину для быстрой установки упора перпендикулярно столу.

Закрутите винт со звездобразной ручкой, чтобы зафиксировать упор в этом положении.

Установите на упор стопор (D).

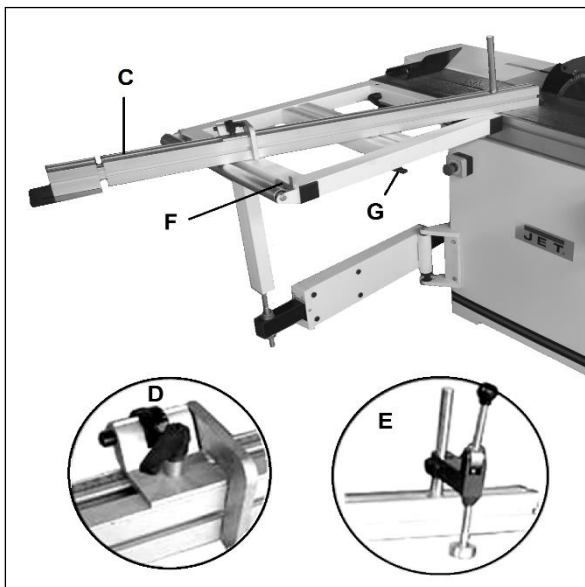


Рис. 17

Установите Т-образную гайку в верхний паз упора, закрутите стержень прижима на упоре.

При необходимости поверните ручку прижима к стержню (Е).

См. раздел 6.8.

Установка углового упора

См. раздел 6.9

Установка пильного диска

См. раздел 6.1

Установка защитного кожуха пильного диска

В расклинивающем ноже есть пазы для установки защитного кожуха над пильными дисками разных размеров (Рис. 18).

Минимальный диаметр пильного диска 250 мм, максимальный – 315 мм.

См. раздел 6.3.

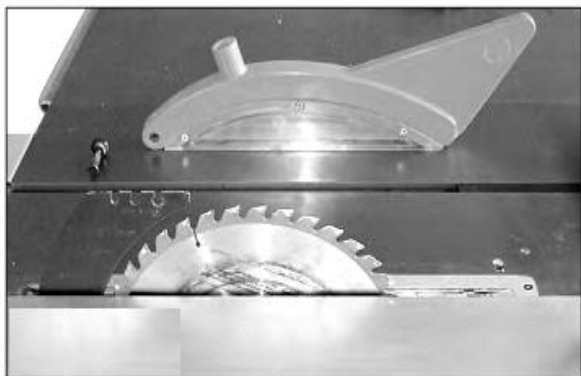


Рис. 18

4.3 Подключение вытяжной установки

Закрепите шланг для отвода пыли Ø50 мм на кожухе пильного диска с помощью хомута (Рис. 19).

Установите шланг в держатель, чтобы он не мешал работе на столе.

Другой конец шланга прикрепите к вытяжному штуцеру внизу задней панели станка.

С помощью хомута прикрепите к вытяжному штуцеру шланг для отвода пыли Ø100 мм.

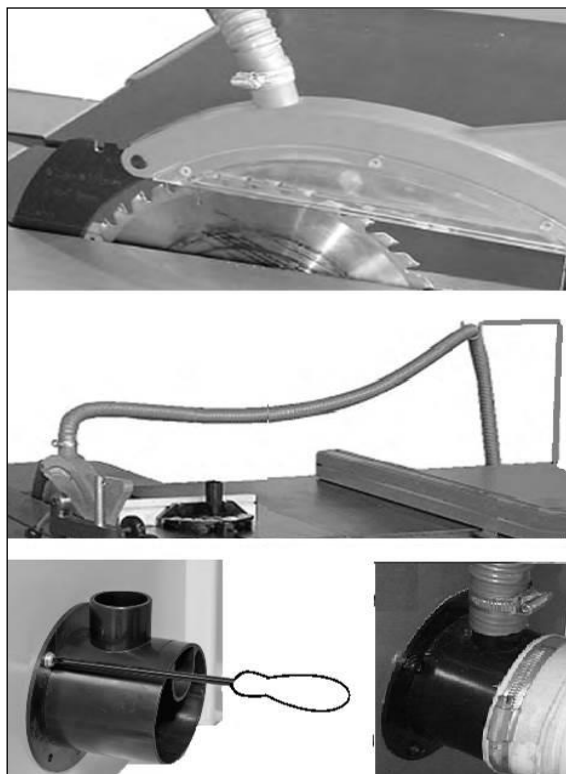


Рис. 19

Перед началом эксплуатации станок должен быть подключен к системе отвода пыли.

Отвод пыли должен производиться автоматически, когда пила включена.

Шланг, Y-образный переходник и держатель входят в комплект поставки станка.

Скорость потока воздуха через отверстие диаметром 100 мм должна составлять 20 м/с.

Гибкие шланги должны быть изготовлены из негорючего материала и заземлены.

4.4 Подключение к электросети

Подключение к сети, а также применяемые удлинительные провода и штепсельные вилки должны соответствовать предписаниям на табличке станка.

Необходимо использовать плавкие предохранители от скачков напряжения на 16 А.

Применяйте только соединительные кабели с маркировкой H07RN-F с поперечным сечением провода не менее 1,5 мм².

Питающие провода и вилки должны быть без дефектов.

Работы по подключению и ремонту электрооборудования должны производиться только квалифицированным электриком.

Станок оснащен 16 А евровилкой, которая расположена с задней стороны рамы.

Внимание:

– Перед запуском станка сначала проверьте, чтобы шпиндель вращался свободно, а все защитные приспособления были установлены.

– Если направление вращения шпинделя неправильное, фазовый преобразователь внутри евровилки нужно развернуть на 180°.

(Правильное направление вращения шпинделя – по часовой стрелке.)

Из соображений безопасности эти действия можно производить только при снятом пыльном диске!

4.5 Запуск станка

Запуск станка осуществляется нажатием на зеленую кнопку (ВКЛ.).

Красная кнопка (ВЫКЛ.) останавливает станок (Н, Рис. 20-1).

Подрезной диск начинает вращаться и останавливается вместе с пыльным диском.



Рис. 20-1

Примечание:

– Если нижняя крышка пыльного диска открыта, станок не запустится.

– В случае перегрузки двигателя сработает автоматический выключатель.

После приблизительно 10 минут остывания станок можно запустить заново.

Аварийный останов:

Чтобы остановить все операции станка, нажмите кнопку аварийного останова (О, Рис. 20-2).

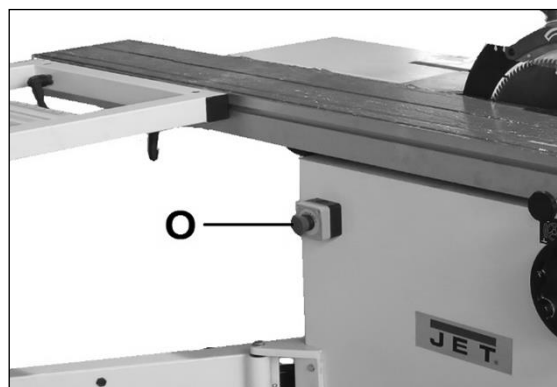


Рис. 20-2

Примечание:

Чтобы сбросить кнопку аварийного останова, поверните ее по часовой стрелке.

5. Работа на станке

Правильное положение при работе на станке:

Встаньте с передней стороны станка, но не на линии распила (это опасная зона) (Рис. 21).

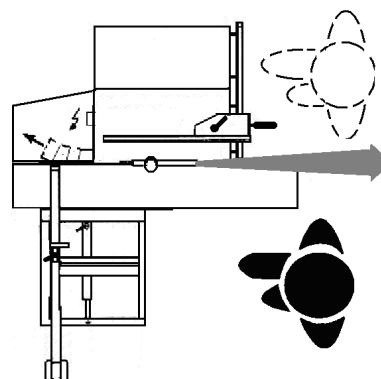


Рис. 21

Подача заготовки:

Прижмите заготовку руками так, чтобы руки не попадали в зону распила.

Перемещайте заготовку в сторону пыльного диска по линии распила. Непрерывно подавайте заготовку вперед, чтобы произвести распил единым движением.

Для поддержки длинных и широких заготовок используйте специальные роликовые опоры.

Использование приводного устройства подачи не предусмотрено.

Поперечный распил с помощью поперечного упора (Рис. 22-1).

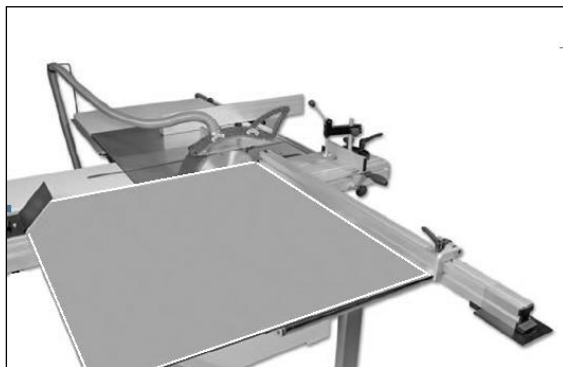


Рис. 22-1

Обрезка торца с помощью заднего стопора (Рис. 22-2).

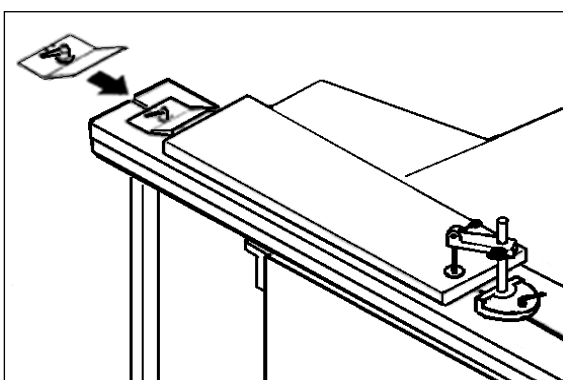


Рис. 22-2

Поперечный распил с помощью продольного упора (Рис. 22-3).

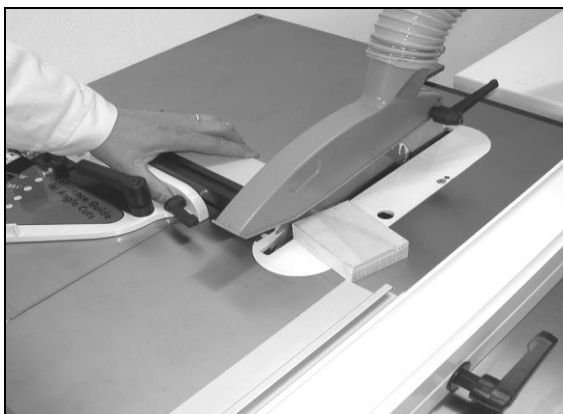


Рис. 22-3

Продольный распил узкой заготовки (Рис. 22-4).

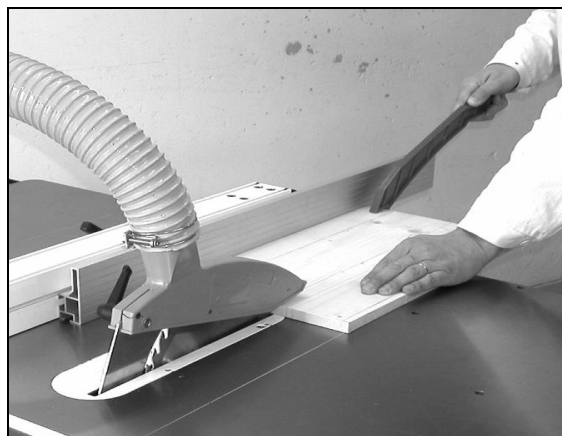


Рис. 22-4

Использование прижима с рукояткой (Рис. 22-5).

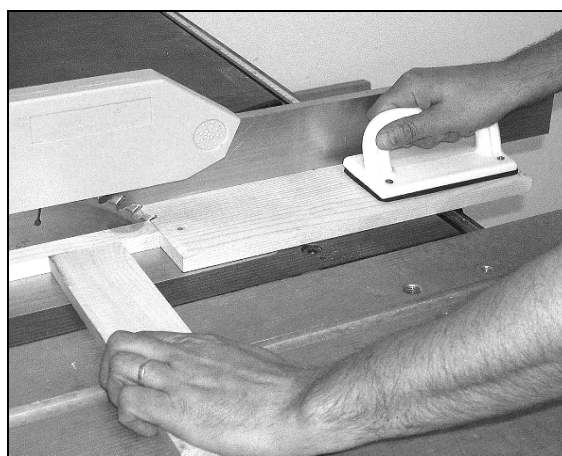


Рис. 22-5

Указания по работе:

Начинайте работу, только если диск не поврежден и хорошо заточен.

Проверьте, чтобы выбранный пильный диск подходил для обрабатываемого материала.

Используйте подходящие приспособления, чтобы предотвратить проворачивание круглых заготовок при распиле.

При затруднённой подаче заготовок используйте соответствующие удлинения стола и вспомогательные опорные приспособления.

Во время обработки всегда обеспечивайте безопасную поддержку и направление заготовок.

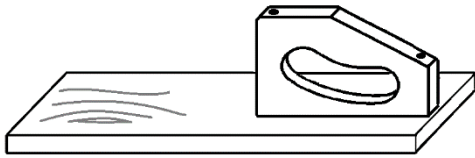
Перед использованием станка надежно зафиксируйте упор.

Не выполняйте никаких работ, удерживая заготовку руками навесу.
Направляйте и толкайте заготовку, прижимая ее к упору.

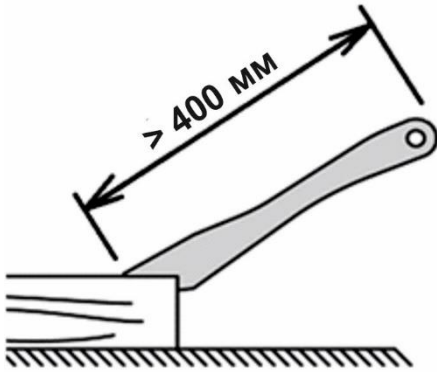
При прорезании пазов соблюдайте осторожность.

При продольном распиле узких заготовок (шириной менее 120 мм) используйте специальные толкатели или прижимы.

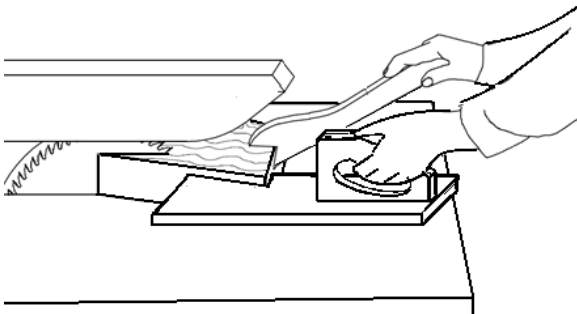
Их изготавливают из пластмассы, дерева или фанеры.



Толкатели должны быть длиной не менее 400 мм и иметь V-образный растр.



При обработке заготовки на клин необходимо использовать специальные прижимы.



Убедитесь, что в процессе распила части заготовки не будут захватываться и отбрасываться в стороны вращающимся пильным диском.

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

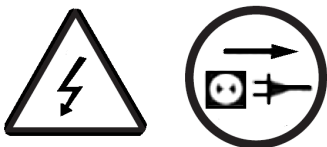
Уделите особое внимание мерам по снижению риска отскока заготовки.

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож.

6. Настройка и регулировка

Общие указания:

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



6.1 Замена пильных дисков

Пильный диск должен отвечать требованиям станка.

Используйте только пильные диски, соответствующие EN 847-1.

Минимальный диаметр пильного диска, который можно установить на станок, составляет 250 мм.

Максимальный диаметр пильного диска – 315 мм.

Перед установкой проверьте пильный диск на наличие дефектов (трещин, сломанных зубьев, изгибов). Не используйте диски с повреждениями.

ВНИМАНИЕ:

Использование пильных дисков из быстрорежущей стали (HSS) запрещено; используйте только диски с зубьями из твердого сплава.

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

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

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

Сдвиньте подвижный стол вперед и откройте нижнюю крышку пильного диска.

Полностью поднимите пильный диск.

Снимите защитный кожух пильного диска.

Замена пильного диска:

Ослабьте гайку оправки (J, Рис. 23), удерживая оправку от проворачивания с помощью стопорного штифта (K).

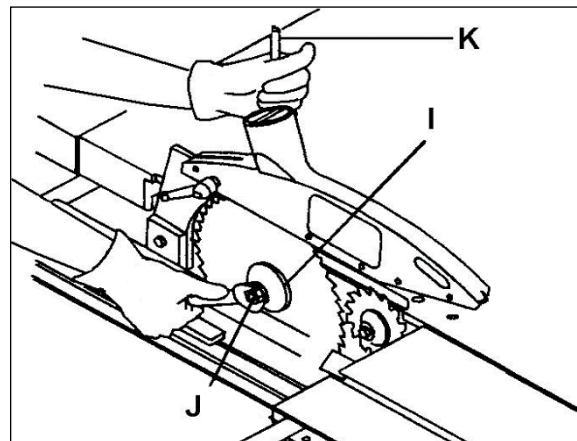


Рис. 23

Внимание: левая резьба.

Открутите гайку оправки (J) и снимите фланец (I).

Наденьте пильный диск на вал оправки так, чтобы в передней части станка зубья были направлены вниз.

Снова установите фланец и плотно затяните гайку оправки.

Извлеките стопорный штифт (K).

Проверьте правильность расположения расклинивающего ножа по отношению к пильному диску (см. раздел 6.2).

Установите на место защитный кожух пильного диска.

Порядок замены подрезного диска:

Зафиксируйте гайку оправки с помощью поставляемого в комплекте гаечного ключа (M, Рис. 24).

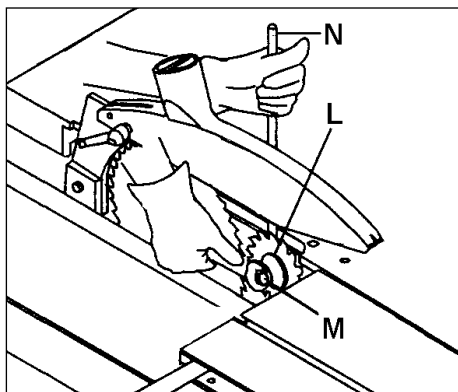


Рис. 24

Вставьте стопорный штифт (N) в отверстие в столе и поворачивайте оправку с помощью гаечного ключа до тех пор, пока штифт не попадет в отверстие шкива оправки.

Затем открутите гайку.

Замените подрезной диск.

После замены диска плотно затяните гайку.

6.2 Установка расклинивающего ножа

Всегда используйте входящий в комплект расклинивающий нож.

Поставляемый со станком расклинивающий нож подходит для использования с пильными дисками диаметром от 250 до 315 мм.

Положение расклинивающего ножа необходимо отрегулировать таким образом, чтобы по всей его длине разор между ножом и пильным диском составлял 3-8 мм (Рис. 25).

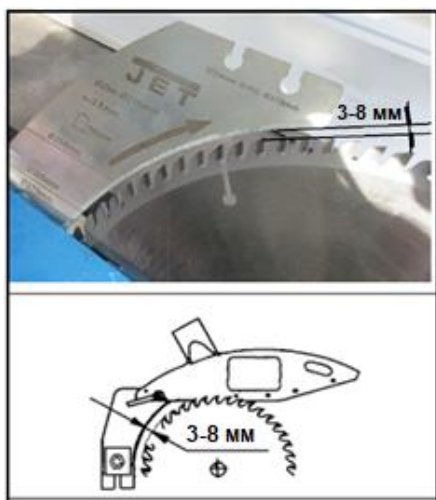


Рис. 25

Расклинивающий нож регулируется как в вертикальной, так и в горизонтальной плоскости.

По высоте нож следует выставить так, чтобы нижняя часть защитного кожуха находилась на расстоянии не

более 3 мм над зубом пильного диска в наивысшей точке.

После регулировки ножа по высоте всегда затягивайте центральный болт (Q).

В горизонтальной плоскости расклинивающий нож был отрегулирован на заводе-изготовителе.

Для точного выравнивания расклинивающего ножа с пильным диском используются четыре регулировочных винта.

Для прорезания пазов и канавок необходим специальный расклинивающий нож.

Нож нужно выставить так, чтобы его верхняя часть располагалась не ниже верхнего зуба пильного диска.

Снимать расклинивающий нож запрещено.

Отскок заготовки очень опасен и может стать причиной серьезных травм.

Запрещается выполнять погружные резы, которые требуют снятия расклинивающего ножа и/или защитного кожуха пильного диска.

6.3 Установка защитного кожуха пильного диска

Всегда необходимо использовать защитный кожух пильного диска (G, Рис. 26).

Прикрепите кожух к расклинивающему ножу (P), установив его в паз (S), соответствующий диаметру установленного пильного диска.

Защитный кожух необходимо опустить к заготовке, чтобы он закрывал максимальное количество зубьев пильного диска.

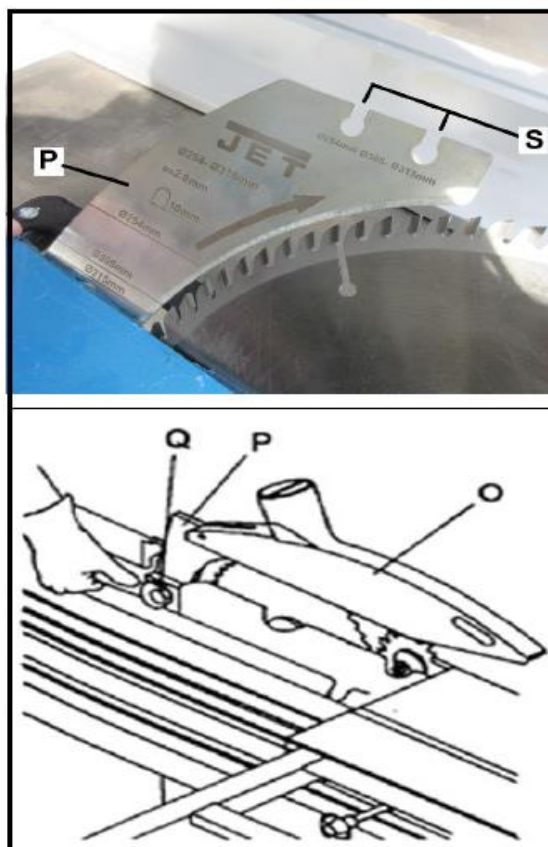


Рис. 26

Запрещается регулировать положение защитного кожуха при работающей станке.

Защитный кожух следует подключить к вытяжной системе.

6.4 Подъем и наклон пильного диска

Запрещается производить регулировку положения пильного диска при работающей станке.

Чтобы поднять пильный диск, используйте передний маховик (1, Рис. 27).

За один оборот маховика пильный диск переместится примерно на 7,5 мм.

Для регулировки ослабьте ручку фиксации (3).

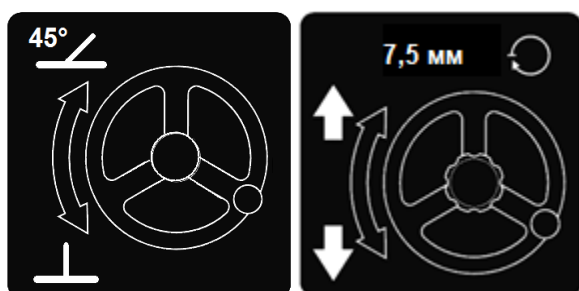


Рис. 27

Чтобы наклонить пильный диск, используйте левый маховик (2).

Для регулировки ослабьте ручку фиксации (4).

Упоры-ограничители наклона пильного диска на углы 45° и 90° установлены на заводе-изготовителе.

Если необходима регулировка, ослабьте установочный винт и переместите стопорное кольцо (Рис. 28).

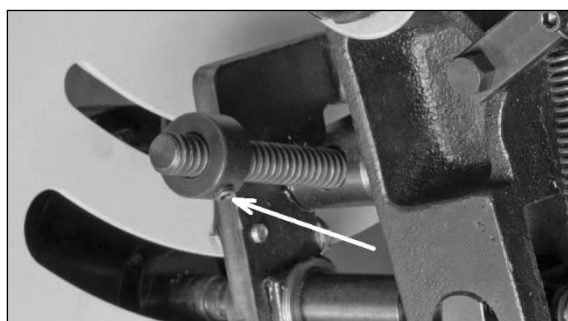


Рис. 28

После любой регулировки будьте осторожны при запуске станка.

6.5 Регулировка подрезного диска

Регулировка подрезного диска по высоте производится с помощью винта (Т, Рис. 29).

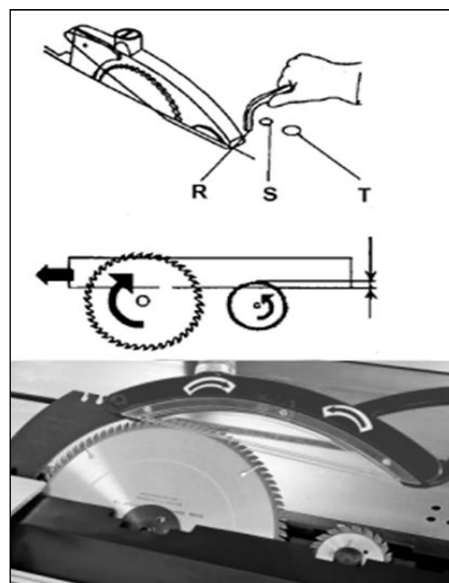


Рис. 29

Максимальная глубина пропила при использовании подрезного диска диаметром 90 мм составляет 4 мм.

Каждый раз при смене пильного диска на новый или переточке, подрезной диск необходимо регулировать под ширину зубьев пильного диска.

Для получения чистого реза без сколов или расщепления древесины очень важно правильно отрегулировать подрезной диск.

В комплекте со станком поставляется конический подрезной диск. Такие диски позволяют менять ширину пропила путем увеличения или уменьшения высоты реза.

Перед поперечной регулировкой подрезного диска необходимо ослабить фиксатор (R).

Поперечная регулировка производится с помощью эксцентрика (S). По завершении регулировки снова затяните фиксатор (R).

6.6 Регулировка подвижного стола

При подаче заготовок и распиле с использованием продольного упора подвижный стол должен быть заблокирован.

Для этого вставьте стопорный штифт с отверстие в передней части стола.

Если на протяжении долгого времени подвижный стол совершал много коротких перемещений, например, при поперечном распиле заготовки из массива дерева, то шариковая опора между верхней и нижней частями подвижного стола может сместиться.

Смещенная, а значит неправильно расположенная опора, не даст столу совершить полный ход.

Оператор почувствует сопротивление при перемещении стола, а стол не будет проходить полное расстояние.

Это можно исправить, просто несколько раз легкими короткими толчками стукнув стол об буферный упор, расположенный в конце его хода. Таким образом,

шариковая опора отрегулируется, и стол снова будет двигаться на полную длину хода.

Рекомендуется раз в неделю очищать подвижный стол и удалять всю пыль и опилки, которые постепенно накапливаются и мешают столу свободно перемещаться.

После очистки распылите на стальные направляющие стержни верхней и нижней частей стола маловязкий смазочный материал, например, WD-40.

Запрещается использовать вязкое масло или консистентный смазочный материал!

6.7 Регулировка стола для поперечного распила

Запрещается производить регулировку стола для поперечного распила при работающем станке.

Установите стол для поперечного распила на телескопический кронштейн, заведите его в Т-образную канавку подвижного стола и зафиксируйте (Рис. 30).



Рис. 30

Стол для поперечного распила и телескопический кронштейн выравняются на заводе-изготовителе (поверхности столов должны быть на одном уровне).

Стол для поперечного распила можно расположить вдоль подвижного стола.

При запуске станка будьте осторожны.

6.8 Регулировка поперечного упора

Запрещается производить регулировку поперечного упора при работающем станке.

В столе для поперечного распила есть два отверстия для установки поперечного упора в двух разных положениях: сзади и спереди.

Просто положите упор на стол и зафиксируйте его с помощью двух ручек (Рис. 31).



Рис. 31

Ограничители упора под углом 90° выставляются на заводе-изготовителе.

Калибровка шкалы поперечного упора:

Шкала упора выставляется на заводе-изготовителе и не требует никаких дополнительных регулировок.

Чтобы проверить шкалу, установите ограничитель на определенную отметку и отпилите часть заготовки.

Измерьте точную длину отпиленной части заготовки, ослабьте винт, который удерживает Т-образную гайку упора и сместите упор, чтобы показания шкалы соответствовали длине отпиленной заготовки.

При использовании телескопического удлинения, ограничитель заготовки необходимо установить в самый конец, чтобы показания разных шкал соответствовали друг другу.

Наилучший способ проверить соответствие шкал – это сделать несколько пробных резов по различным шкалам.

6.9 Регулировка углового упора

Запрещается производить регулировку углового упора при работающем станке.

Для надлежащей работы упора его необходимо установить близко к пильному диску (Рис. 32).

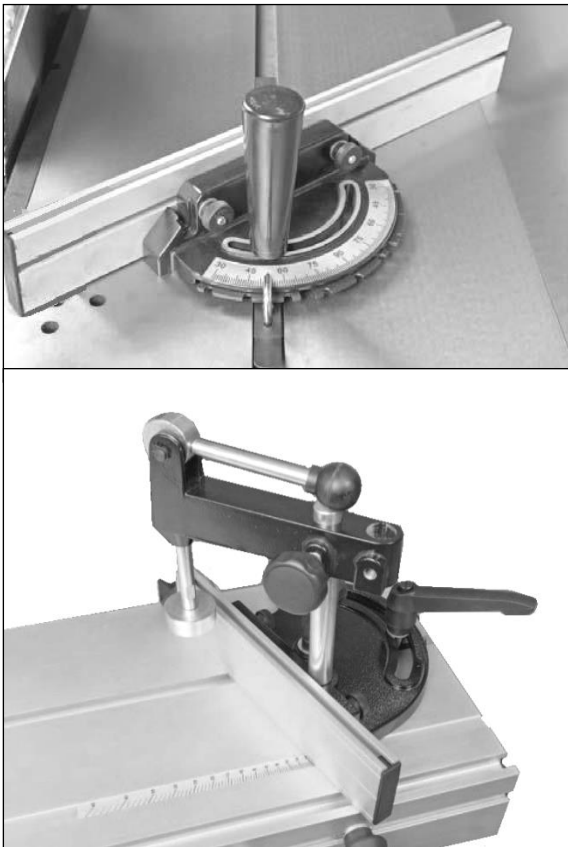


Рис. 32

6.10 Регулировка продольного упора

Запрещается производить регулировку продольного упора при работающем станке.

Чтобы сдвинуть упор, наполовину поднимите рукоятку (1, Рис. 33).

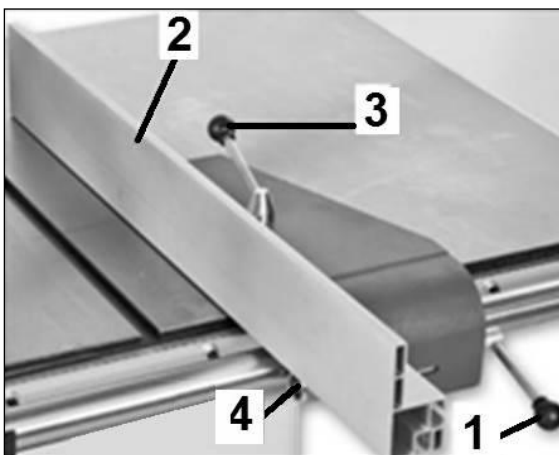


Рис. 33

При распиле небольших заготовок или при наклоне пильного диска на 45° упор должен располагаться горизонтально (Рис. 34).

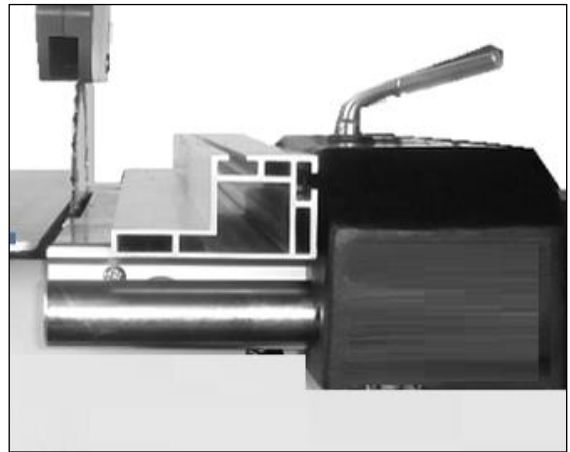


Рис. 34

Продольный упор имеет функцию микрорегулировки. Полностью поднимите рукоятку (1) и поворачивайте ручку микрорегулировки (4).

При поперечном распиле с использованием продольного упора необходимо расположить упор так, чтобы его торец находился на одной линии с передней частью пильного диска (Рис. 35).



Рис. 35

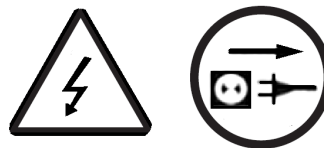
При запуске станка будьте осторожны.

Продольный упор должен располагаться параллельно пильному диску. Данная регулировка выполняется на заводе-изготовителе.

7. Техническое обслуживание и контроль

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, очистке или ремонту следует проводить только после того, как станок защищен от непредусмотренного включения – выдерните вилку из розетки.



Ремонт и обслуживание электрической системы можно осуществлять только квалифицированному электрику.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте работу вытяжной системы.

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

В конце каждого дня эксплуатации станка перемещайте подвижный стол до конца вперед и назад.

Удаляйте со стола ржавчину с помощью универсального средства WD-40 и абразивной губки Scotch-Brite™.

Во время очистки станка запрещается курить, особенно при использовании бензина, керосина или других воспламеняющихся веществ.

В противном случае это может привести к взрыву и тяжелым ожогам.

После завершения очистки, ремонта и технического обслуживания все защитные приспособления следует немедленно установить на свои места.

Поврежденные защитные приспособления должны быть незамедлительно заменены.

Регулярно проверяйте пыльные диски на предмет дефектов.

Немедленно заменяйте поврежденные диски.

Необходимо заменять износившуюся вставку стола.

Необходимо заменять износившуюся торцевую крышку поперечного упора.

Регулировка натяжения приводного ремня:

Регулярно проверяйте состояние ремней и при необходимости натягивайте их или меняйте.

Снимите заднюю дверцу станка.

Натяните ремень, немного опустив двигатель с помощью винта (В, Рис. 36).

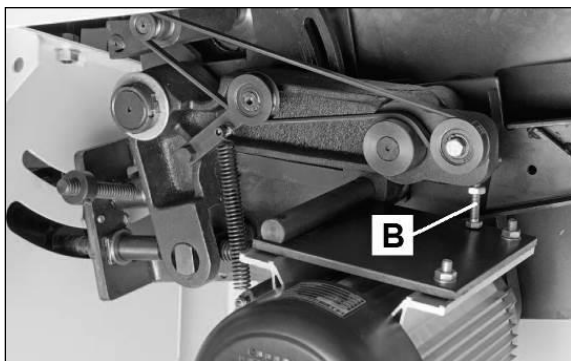


Рис. 36

Проверьте, чтобы ремень не был перетянут, иначе это может привести к повреждению оправки пыльного диска и подшипников.

Замена приводного ремня:

Установите угол наклона пыльного диска 0° (перпендикулярно столу) и полностью поднимите диск.

Сдвиньте подвижную панель до конца влево и выкрутите два винта М6х12, чтобы получить доступ к внутреннему кожуху пыльного диска, который закрывает диски и расклинивающий нож.

Снимите защитный кожух пыльного диска с расклинивающего ножа, чтобы получить доступ к узлу.

Снимите пыльный диск.

Выкрутите винты М8 и извлеките внутренний лоток для стружки и опилок (Рис. 37).

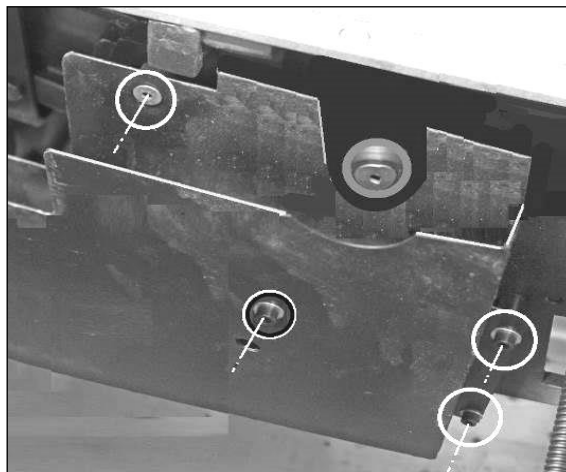


Рис. 37

Примечание: для более удобного доступа наклоните пыльный диск.

Ослабьте натяжение ремня и снимите его (Рис. 38).

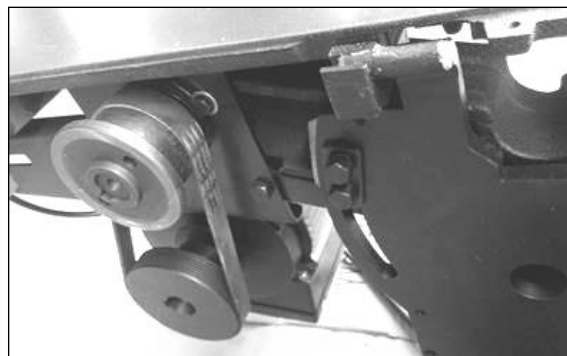


Рис. 38

Замените клиновой ремень, натяните его, верните на место подвижную панель и снова установите внутренний лоток для стружки и опилок, пыльный диск и защитный кожух пыльного диска.

Установите на место заднюю дверцу станка.

Регулировка натяжения ремня подрезного узла:

Натяжение ремня подрезного узла регулируется автоматически с помощью пружины (Рис. 39).

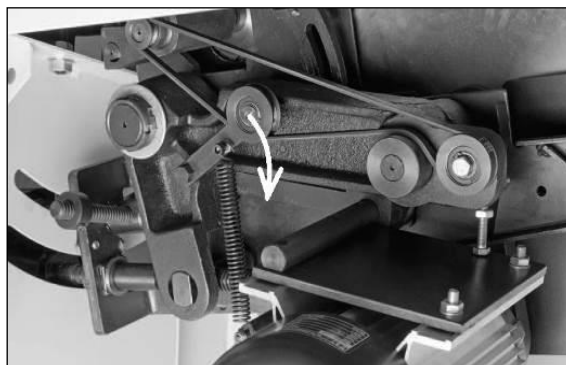


Рис. 39

Замена ремня подрезного узла:

Установите угол наклона пильного диска 0° (перпендикулярно столу) и полностью опустите диск.

Выкрутите четыре винта с внутренним шестигранником сверху и снизу правой панели и снимите ее.

Надавите на натяжной ролик и прижмите его к пружине.

Снимите старый ремень и замените его на новый.

Установите на место правую панель.

Тормоз двигателя:

Тормоз в двигателе является электромеханическими. Если время торможения превышает 10 секунд, то тормозной узел двигателя необходимо заменить. Незамедлительно свяжитесь с сервисным центром Jet.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

- *Нет тока
 - проверьте соединительные провода и плавкие предохранители.
- *Неисправный переключатель, двигатель или провод
 - проконсультируйтесь с электриком.
- *Сработал автоматический выключатель
 - подождите и снова запустите станок.
- *Открыта нижняя крышка пильного диска
 - закройте крышку надлежащим образом.

Чрезмерные вибрации станка

- *Станок стоит на неровном полу
 - отрегулируйте выравнивающие винты, чтобы станок стоял ровно.
- *Древесная пыль на фланцах пильного диска
 - очистите оправку и фланцы пильного диска.
- *Пильный диск поврежден
 - немедленно замените пильный диск.
- *Изношены клиновые ремни
 - замените ремни.

Неперпендикулярный распил

- *Неправильно отрегулированы стопоры
 - проверьте положение стопоров с помощью угольника и отрегулируйте.

При продольном распиле пильный диск заклинивает в заготовке

- *Упор не выровнен с пильным диском
 - проверьте и отрегулируйте положение продольного упора.
- *Неоднородная древесина заготовки
 - выберите другую заготовку.

Отскок заготовки от пильного диска

- *Упор не выровнен с пильным диском
 - проверьте и отрегулируйте положение продольного упора.
- *Не установлен расклинивающий нож
 - очень опасная ситуация, немедленно установите нож и защитный кожух.

Неудовлетворительное качество поверхности после распила

- *Неподходящий пильный диск
- *Зубья пильного диска направлены в обратную сторону
- *Скопление древесной смолы на пильном диске
- *Изношенный пильный диск
- *Неоднородная структура дерева
- *Слишком большое усилие подачи
 - не прилагайте чрезмерного усилия при подаче заготовки к пильному диску.

Пильный диск не поднимается или не наклоняется

- *Механизмы забиты древесной пылью
 - очистите и смажьте механизмы подъема и наклона пильного диска.

Подвижный стол не перемещается

- *Шариковые опоры забиты древесной пылью
 - очистите опоры от пыли.

9. Защита окружающей среды

Утилизируйте станок безопасным для окружающей среды способом.

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



Данный символ обозначает необходимость отдельного сбора электрических и электронных отходов в соответствии с требованиями Директивы ЕС об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Евросоюза.

10. Принадлежности

Различные принадлежности для станка представлены в ценовом каталоге JET.