JTSS-1600H

Форматно-раскроечный станок

Оригинал:

Русский

Руководство по эксплуатации



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

Made in PRC / Сделано в КНР

M-JR043 JR099 2026-10

RU — РУССКИЙ

Руководство по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за доверие, оказанное при покупке нового станка JET. Это руководство предназначено для владельцев и операторов **форматно-раскроечного станка JET JTSS-1600H** и содержит указания по безопасной установке, эксплуатации и обслуживанию. Внимательно изучите сведения в этом руководстве и сопроводительных документах. Чтобы обеспечить максимальный срок службы, производительность и безопасную работу станка, прочитайте руководство полностью и строго соблюдайте его указания.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Гарантия

3. Безопасность
3.1 Использование по назначению
3.2 Общие указания по безопасности
3.3 Остаточные риски

4. Характеристики станка
4.1 Технические данные
4.2 Уровень шума
4.3 Пылепроизводительность
4.4 Комплект поставки
4.5 Описание станка

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию
5.1 Транспортировка и установка
5.2 Сборка
5.3 Подключение пылеудаления
5.4 Подключение к электросети
5.5 Запуск

6. Работа на станке

7. Наладка и регулировки
7.1 Замена пильного диска
7.2 Установка расклинивающего ножа
7.3 Установка защитного кожуха
7.4 Подъём и наклон пильного диска
7.5 Настройка подрезного диска
7.6 Настройка подвижного стола
7.7 Настройка поперечного стола
7.8 Настройка поперечного упора
7.9 Настройка углового упора
7.10 Настройка параллельного упора

8. Обслуживание и проверка

9. Устранение неисправностей

10. Охрана окружающей среды

11. Дополнительные принадлежности

1. Декларация соответствия

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

2. Гарантия

Гарантия не распространяется на неисправности, прямо или косвенно вызванные неправильным использованием, небрежным и неаккуратным обращением, ремонтом, ненадлежащим обслуживанием или очисткой, а также на естественный износ.

Дополнительные сведения о гарантии (например, о её сроке) приведены в Общих условиях, являющихся неотъемлемой частью договора.

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

3. Безопасность

3.1 Использование по назначению

Станок предназначен только для распиливания древесины, древесных материалов и твёрдых пластмасс с аналогичными свойствами при обработке.
Обработка других материалов запрещена; в отдельных случаях она допускается только по согласованию с производителем.

Обработка металлических заготовок запрещена.

Заготовка должна позволять безопасно размещать, поддерживать и направлять её.

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

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

Применение устройства автоматической подачи не предусмотрено.

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

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

Соблюдайте установленный минимальный возраст допуска к работе.

Используйте станок только в полностью исправном техническом состоянии.

При работе все защитные устройства и кожухи должны быть установлены.

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

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

3.2 Общие указания по безопасности

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

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



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

Вносить изменения в конструкцию станка запрещено.

Ежедневно перед запуском проверяйте наличие и исправность защитных устройств.
При обнаружении неисправности не включайте станок; отключите его от сети, вынув вилку.

Не работайте на станке в перчатках.
Уберите свободные части одежды и подберите длинные волосы.



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

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

Всегда используйте предусмотренные средства защиты:

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



Для безопасного обращения с пильными дисками надевайте рабочие перчатки.

Соблюдайте указания раздела о безопасной работе в настоящем руководстве.

Перед работой проверьте направление вращения пильного диска.

Начинайте пиление только после выхода диска на полную частоту вращения.

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

Не останавливайте вращающийся диск боковым нажимом.

При распиле круглых заготовок исключите их проворачивание.

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

Всегда надёжно удерживайте и направляйте заготовку.

Перед работой надёжно зафиксируйте упор.

Особое внимание уделяйте мерам снижения риска обратного выброса заготовки.

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

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

Запрещается пиление без направляющих приспособлений.

Не протягивайте руки над пильным диском или вокруг него.

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

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

При поперечном распиле всегда используйте поперечный или угловой упор.

Применение наборных пазовых дисков и пазовых фрез запрещено.

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

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

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

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

Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.

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

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

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

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

Будьте внимательны! Полностью сосредоточьтесь на работе. Руководствуйтесь здравым смыслом.

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

Когда станок не используется, вынимайте вилку из розетки.

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

Перед запуском убедитесь, что со станка убраны регулировочные и измерительные инструменты.

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

Не допускайте детей и посторонних в рабочую зону.

Не просовывайте руки внутрь работающего станка или до его полной остановки.

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

Не используйте электроинструмент рядом с горючими жидкостями или газами.
Изучите средства пожарной сигнализации и пожаротушения, в том числе расположение огнетушителя и порядок его применения.

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

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

Перед обработкой удалите из заготовки гвозди и другие посторонние предметы.

Соблюдайте ограничения по минимальным и максимальным размерам заготовок.

Тонкие и тонкостенные заготовки распиливайте только специализированными дисками.

Никогда не распиливайте одновременно несколько заготовок. Захват отдельных заготовок диском может привести к травме.

Для круглых заготовок используйте подходящее приспособление, предотвращающее проворачивание.

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

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

Удаляйте стружку и части заготовок только после полной остановки станка.

Не работайте без установленных защитных ограждений: опасность тяжёлой травмы!

Не вставайте на станок.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Всегда полностью разматывайте удлинители.

Повреждённый или изношенный кабель немедленно заменяйте.

Не используйте станок с неисправным выключателем.

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

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



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

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

Убедитесь, что пильный диск подходит для материала заготовки.

Используйте только пильные диски по EN 847-1.
Применение дисков из быстрорежущей стали (HSS) запрещено.

Немедленно снимайте неисправные пильные диски.

Изношенную вставку стола заменяйте.

3.3 Остаточные риски

Даже при использовании станка по назначению сохраняются следующие риски:

Вращающийся пильный диск в рабочей зоне может причинить травму.

Разрушение пильного диска может привести к травмам.

Выброс заготовки может привести к травме.

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

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

Используйте подходящую систему удаления пыли.

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

Тип и состояние пильного диска влияют на уровень шума.

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

4. Характеристики станка

4.1 Технические данные

Рабочий стол	800	×	385	мм
Заднее расширение стола	310	×	500	мм
Правое расширение стола	800	×	440	мм
Размер подвижного стола	1600	×	270	мм
Макс. ход подвижного стола	1600			мм
Макс. длина пропила	1350			мм
Поперечный стол	700	×	580	мм
Поперечный упор	1200		(2200)	мм
Диаметр пильного диска	Ø315			мм
Посадочный диаметр диска	Ø30			мм
Частота вращения диска	4500			об/мин
Диаметр подрезного диска	Ø100			мм
Посадочный диаметр подрезного диска	Ø20			мм
Частота вращения подрезного диска n_o	8500 об/мин			

Высота пропила при 90°/45°	100 / 80 мм
Диапазон наклона диска	90°–45°
Макс. расстояние от диска до параллельного упора	1220 мм
Диаметр патрубка аспирации *(пылесборник)*	100 мм
Масса	275 кг

Электропитание	~230 В, PE, 50 Гц
Потребляемая мощность	P1 = 2,8 кВт, S6
Выходная мощность	P2 = 2,4 кВт, S6
Номинальный ток	12,20 А
Удлинитель (H07RN-F)	3 × 2,5 мм²
Защита сети предохранителем	16 А

Электропитание	400 В, ~3/PE, 50 Гц
Потребляемая мощность	P1 = 2,8 кВт, S6
Выходная мощность	P2 = 2,2 кВт, S6
Номинальный ток	4,5 А
Удлинитель (H07RN-F)	4 × 1,5 мм²
Защита сети предохранителем	16 А

4.2 Уровень шума

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

Заготовка: фанера толщиной 16 мм.

Уровень звуковой мощности (по EN ISO 3746):

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

Уровень звукового давления (по EN ISO 11202):

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

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

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

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

Допустимый уровень воздействия может различаться в разных странах.

Эта информация позволяет пользователю точнее оценить опасности и риски.

4.3 Пылепроизводительность

Станок прошёл проверку выделения пыли.

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

Разрежение	800	Па
Объёмный расход	565 м³/ч	

Значение TRK 2 мг/м³ не превышается.

4.4 Комплект поставки

Основной ящик

Основной блок станка

Чугунное расширение стола

Стальное расширение стола с опорной стойкой

Заднее расширение стола с опорой

Поворотная консоль в сборе (внутри корпуса станка)

Поперечный стол

Ролик поперечного стола

Защитный кожух диска

Шланг аспирации Ø50 мм

Патрубок пылеудаления

Угловой упор

Маховики (2 шт.)

Крепёж и инструмент:

- рожковый ключ 13–15 мм
- ключ для пильного вала
- фиксатор пильного вала
- Г-образные ключи 3, 4, 5, 6 мм

— толкатель;

— упор для обрезки кромки.

(Часть деталей находится внутри станка.)

Ящик с направляющими

Продольный упор

Направляющая продольного упора

Задняя опорная направляющая

Подвижный стол

Несущая часть подвижного стола

Опорные стойки подвижного стола (2 шт.)

Поперечный упор

Прижим с упором

Откидной ограничитель

4.5 Описание станка

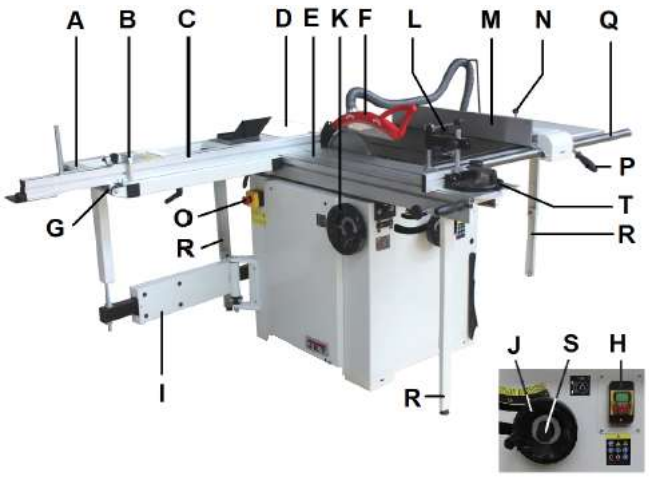


Рис. 1

A — Поперечный стол
B — Откидные ограничители
C — Поперечный упор
D — Заднее расширение стола
E — Подвижный стол
F — Защитный кожух диска
G — Ролик
H — Выключатель ВКЛ./ВЫКЛ.
I — Телескопическая поворотная консоль
J — Маховик подъёма диска
K — Маховик наклона диска
L — Угловой упор
M — Параллельный упор
N — Рычаг фиксации профиля упора
O — Кнопка аварийного останова
P — Рычаг фиксации узла упора
Q — Направляющая параллельного упора
R — Опорная стойка
S — Рукоятка фиксации маховика
T — Прижим с угловым упором

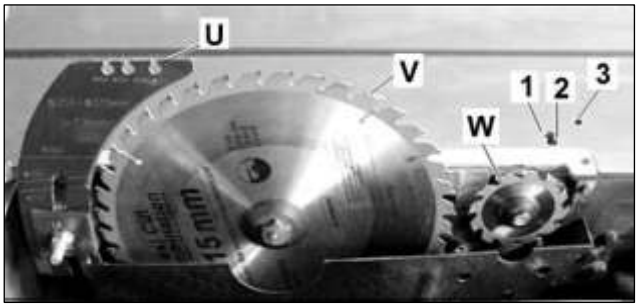


Рис. 2

U — Расклинивающий нож
V — Основной пильный диск
W — Подрезной диск
1 — Винт выравнивания подрезного диска
2 — Винт фиксации подрезного диска
3 — Винт подъёма подрезного диска

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1 Транспортировка и установка

Станок поставляется в транспортной упаковке.

Внимание!

Не снимайте транспортный фиксатор двигателя до установки станка на место.

Не вращайте маховики.

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

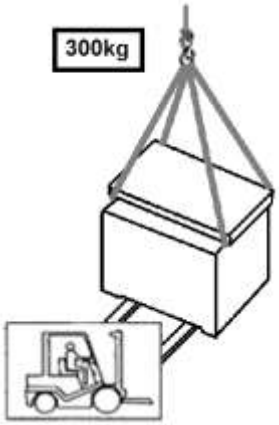


Рис. 3

Предупреждение!

Станок имеет большую массу.

Убедитесь в достаточной грузоподъёмности и исправности подъёмных средств.

Не стойте под подвешенным грузом.

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

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

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

Для плавного движения подвижного стола выровняйте станок в обоих направлениях.

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

Для работы на станке должно быть достаточно свободного места.

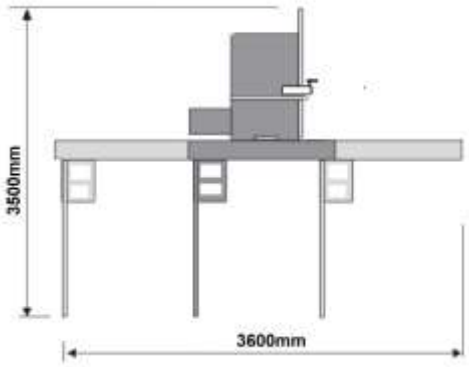


Рис. 4

Для удобства упаковки станок поставляется частично разобранным.

5.2 Сборка

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

Утилизируйте упаковку без ущерба для окружающей среды.

Очистите поверхности с антикоррозионным покрытием мягким растворителем.

Некоторые узлы имеют большую массу. Воспользуйтесь помощью второго человека.

Установка заднего расширения стола:
Прикрепите заднее расширение к рабочему столу и выровняйте поверхности винтами (U, рис. 5).

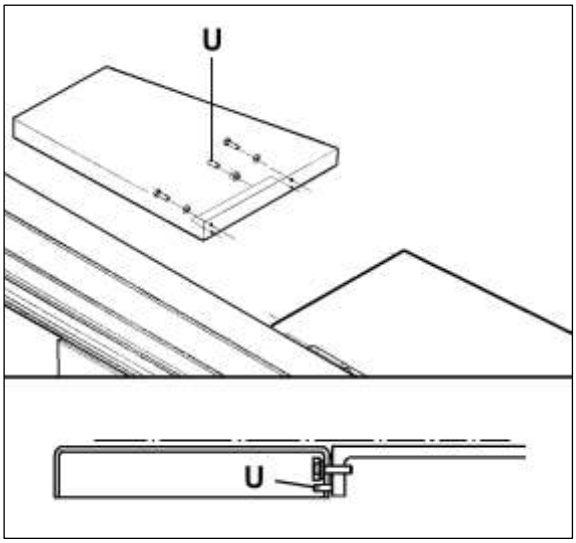


Рис. 5

Установите диагональную опору (рис. 6).



Рис. 6

Установка правого расширения стола:
Прикрепите правое расширение к рабочему столу и выровняйте поверхности (рис. 7).

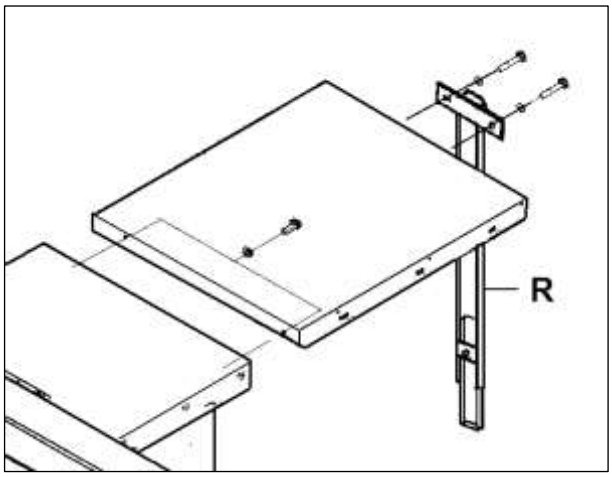


Рис. 7

Правое расширение стола оснащено регулируемой опорной стойкой (R).

Примечание:

Для быстрого выравнивания стола слегка постукивайте по нему через деревянный брусок (рис. 8).

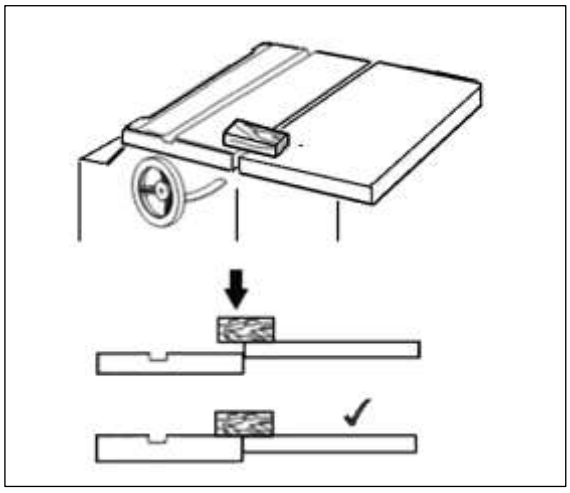


Рис. 8

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

Установите держатель шланга (A, рис. 9) и опору стола (B).

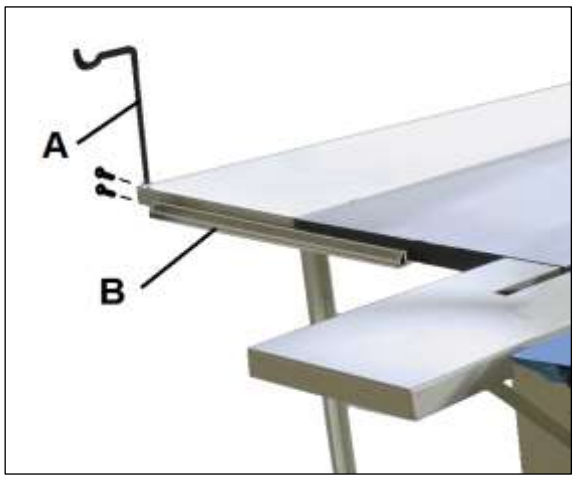


Рис. 9

Установка направляющей параллельного упора:
Вставьте четыре болта M10×80 с шестигранной головкой в направляющую параллельного упора (Q, рис. 10).

На каждый болт свободно навинтите две шестигранные гайки M10, установив между ними шайбу.

Закрепите направляющую параллельного упора на передней стороне рабочего стола и его правого расширения шестигранными гайками M10.

Сначала затяните гайки двух крайних болтов, выставив направляющую параллельно столу, затем затяните остальные гайки.

Вставьте держатель шкалы (I) и закрепите гайками с шайбами.

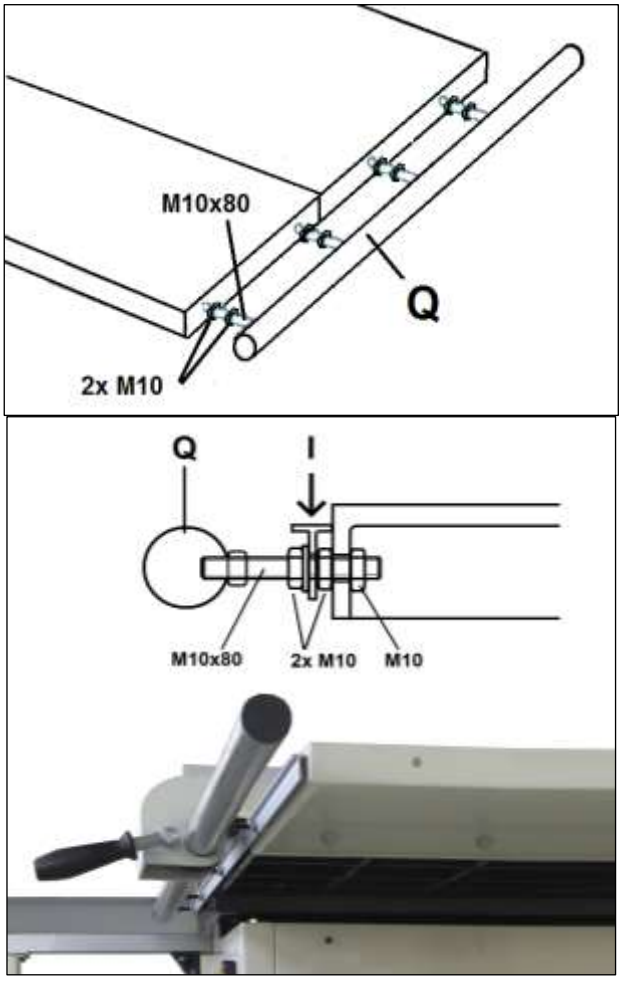


Рис. 10

Установка параллельного упора:

Установите параллельный упор на направляющую (рис. 11).

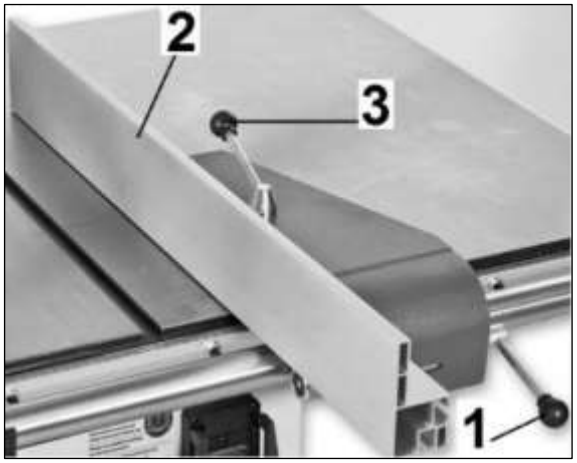


Рис. 11

Установка маховиков подъёма и наклона основного диска:

Установите маховик подъёма (1, рис. 12) и маховик наклона (2) на соответствующие валы.

Установите рукоятки фиксации маховиков (3 и 4).



Рис. 12

Установка подвижного стола



Рис. 13

Поднимите подвижный стол на станок и закрепите Т-образными болтами с гайками.

Регулировка подвижного стола
Подвижный стол отрегулирован на заводе.

Стол должен перемещаться параллельно пильному диску.

Поверхность подвижного стола должна быть примерно на 0,1–0,4 мм выше рабочего стола (рис. 14).

Ослабьте болты (A) и выполните регулировку винтами (B).

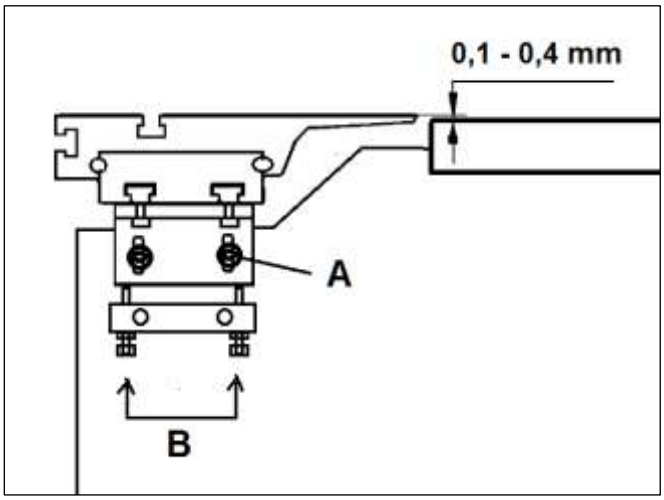


Рис. 14

Установка опорных стоек подвижного стола (2 шт.):

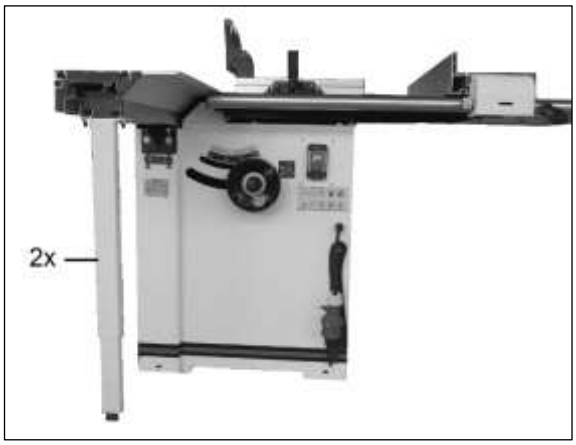


Рис. 15

Установка телескопической поворотной консоли:



Рис. 16

Установка поперечного стола:
Установите поперечный стол (A, рис. 17) на опорный стержень телескопической консоли (B).

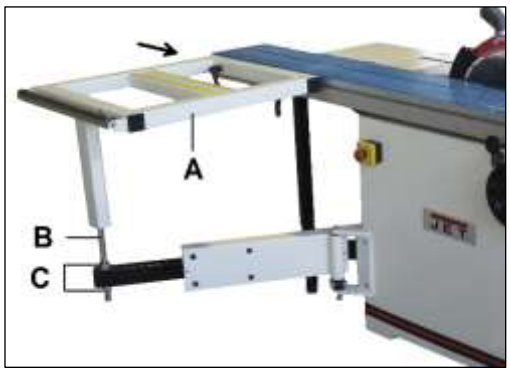


Рис. 17

Вставьте два болта M8×70 с полукруглой головкой и Т-образными блоками в Т-образный паз подвижного стола; закрепите двумя барашковыми гайками.

Отрегулируйте шестигранные гайки M12 (C), чтобы поперечный стол находился в одной плоскости с подвижным и рабочим столами.

Переместите подвижный стол и повторно проверьте плоскость.

Примечание: если высота поперечного стола меняется при перемещении, устраните это регулировкой оси поворота консоли (рис. 18).

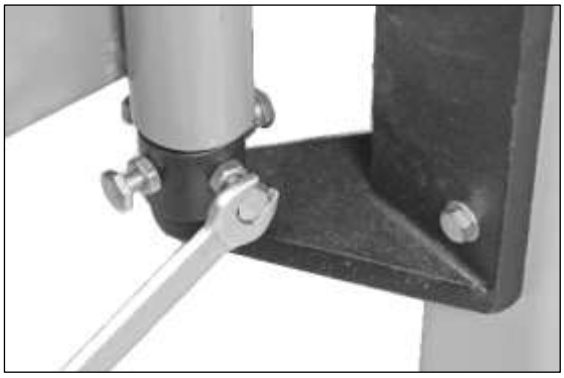


Рис. 18

Установка поперечного упора:

Вставьте установочный штифт поперечного упора (C, рис. 19) в переднее или заднее направляющее отверстие.

Затяните гайку с накаткой.

Закрепите Т-образным болтом и фиксирующей рукояткой (G).

Поверните Z-образную фиксирующую пластину (F), чтобы быстро выставить упор под прямым углом.

Поверните винт со звездообразной рукояткой и зафиксируйте упор.

Вставьте откидной ограничитель (D) в паз упора.

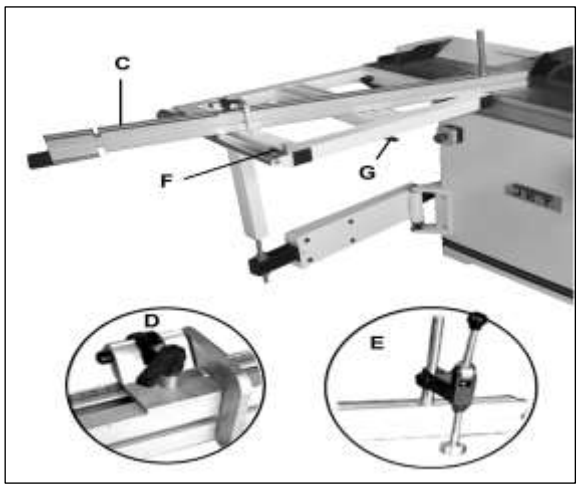


Рис. 19

Вставьте Т-образную гайку в верхний паз упора и ввинтите в неё стойку прижима.

При необходимости установите рычаг прижима на стойку (E).

Установка защитного кожуха диска:

В расклинивающем ноже предусмотрены пазы для дисков разного диаметра (рис. 20).

Диаметр диска Ø315 мм

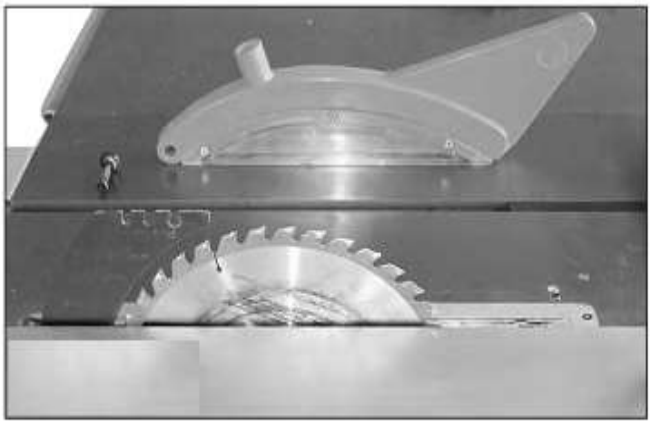


Рис. 20

5.3 Подключение пылеудаления

Наденьте шланг аспирации Ø50 мм на патрубок защитного кожуха и закрепите хомутом (рис. 21).

Уложите шланг Ø50 мм на держатель, чтобы он не мешал работе на столе.

Другой конец шланга Ø50 мм закрепите хомутом на основном патрубке аспирации внизу задней панели.

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

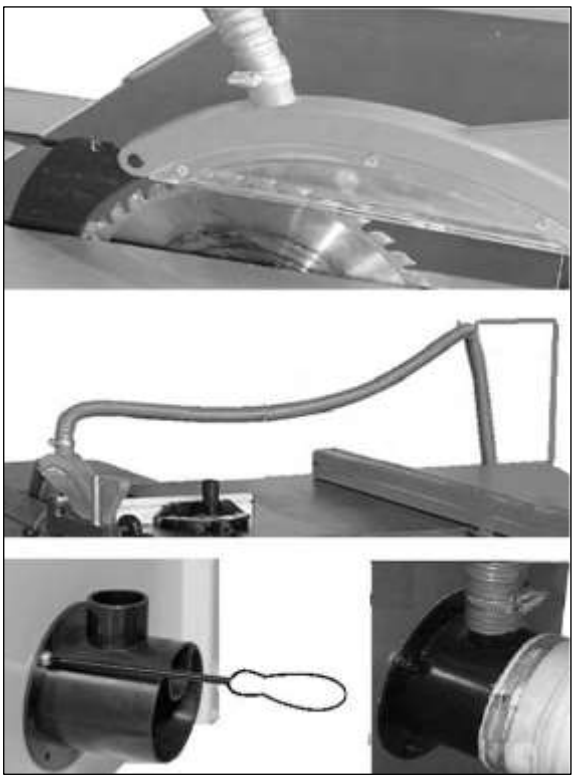


Рис. 21

Перед первым запуском подключите станок к системе удаления пыли.

Система должна включаться автоматически при включении пилы.

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

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

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

Thank you

5.4 Подключение к электросети

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

Подключение к сети должно быть защищено предохранителем на 16А.

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

Кабели и вилки должны быть исправны.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

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

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

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

Правильное направление вращения основного шпинделя — по часовой стрелке.

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

5.5 Запуск

Станок запускается зелёной кнопкой ВКЛ. Красная кнопка ВЫКЛ. останавливает станок (A, рис. 22).

Подрезной диск запускается и останавливается одновременно с основным пильным диском.

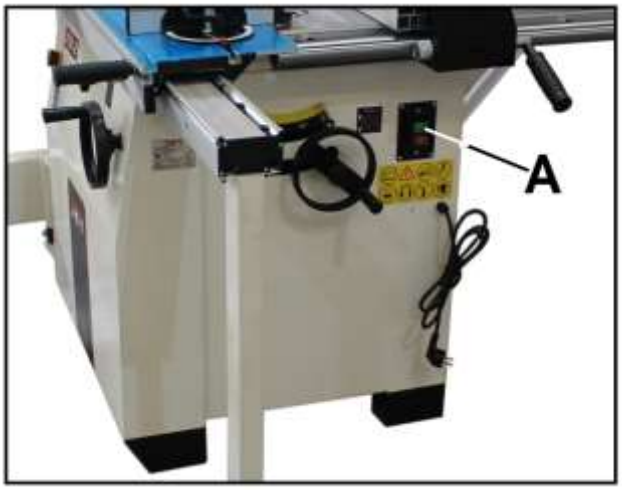


Рис. 22

Примечание.
— При открытом нижнем кожухе диска запуск невозможен.
— При перегрузке срабатывает защита двигателя. Повторный запуск возможен примерно через 10 минут после охлаждения.

Аварийный останов:

Нажмите кнопку аварийного останова (O, рис. 23), чтобы остановить все операции станка.



Рис. 23

Примечание: кнопка аварийного останова остаётся зафиксированной до её разблокировки поворотом по часовой стрелке.

6. Работа на станке

Правильное рабочее положение

Стойте перед станком сбоку от линии резания (опасной зоны), как показано на рис. 24.

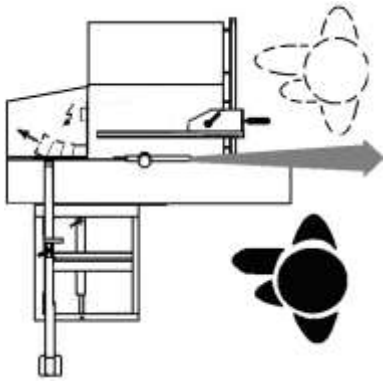


Рис. 24

Обращение с заготовкой

Держите ладони на заготовке вне зоны резания.

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

Длинные и широкие заготовки поддерживайте роликовыми опорами.

Применение устройства автоматической подачи не предусмотрено.

Поперечное пиление с поперечным упором (рис. 25).

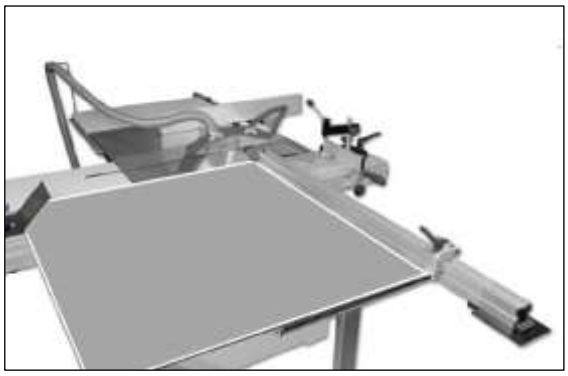


Рис. 25

Обрезка кромки с задним упором (рис. 26).

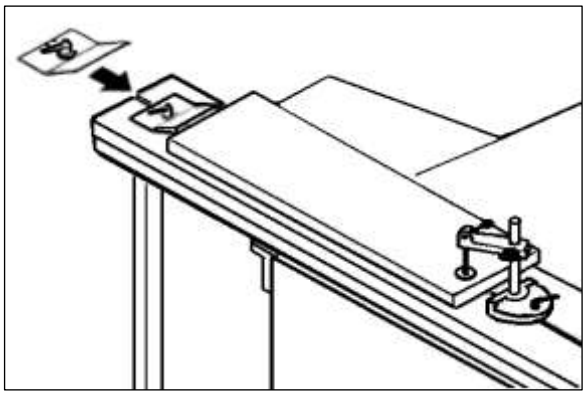


Рис. 26

Поперечное пиление с параллельным упором (рис. 27).



Рис. 27

Продольное пиление узких заготовок (рис. 28).

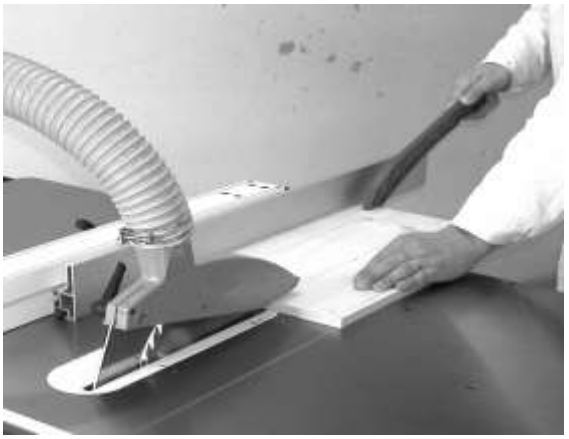


Рис. 28

Использование деревянного толкателя с рукояткой (рис. 29).

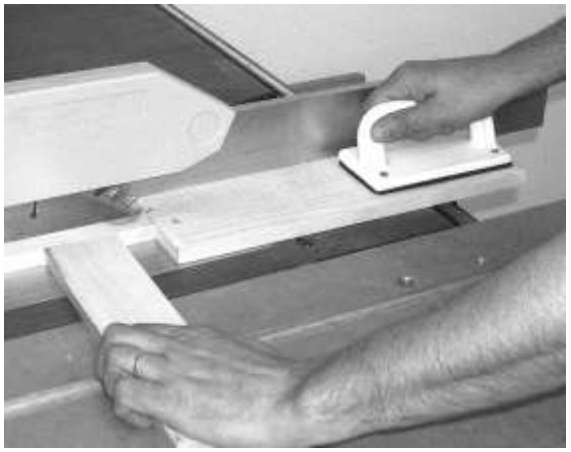


Рис. 29

Рекомендации по работе

Работайте только острым и исправным пильным диском.

Выбирайте диск в соответствии с материалом заготовки.

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

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

Всегда надёжно удерживайте и направляйте заготовку.

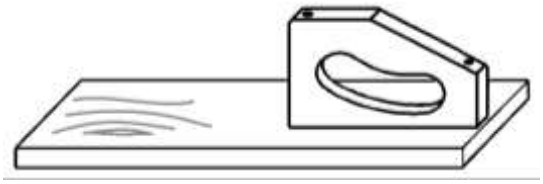
Перед работой надёжно зафиксируйте упор.

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

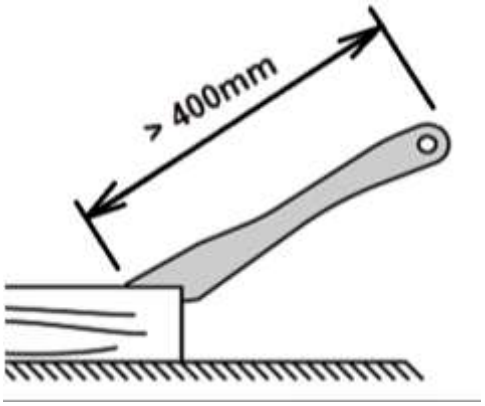
Будьте особенно осторожны при прорезании пазов.

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

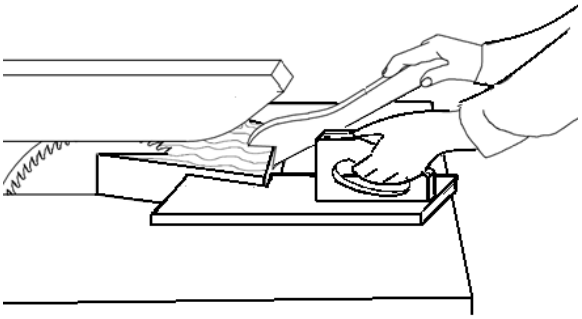
Толкатели должны быть изготовлены из пластмассы, дерева или фанеры.



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



Для выпиливания клиньев используйте специальный деревянный толкатель.



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

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

Особое внимание уделяйте снижению риска обратного выброса.

Всегда используйте расклинивающий нож из комплекта поставки.

7. Настройка и регулировка

Общее указание:

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



7.1 Замена пильного диска

Пильный диск должен соответствовать техническим характеристикам станка.

Используйте только диски по EN 847-1.

Минимальный допустимый диаметр диска — 250 мм.

Максимальный допустимый диаметр диска — 315 мм.

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

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

Зубья диска должны быть направлены в сторону резания — вниз.

При обращении с дисками всегда надевайте подходящие перчатки.

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

Сдвиньте подвижный стол вперёд и откройте нижний кожух диска.

Поднимите основной пильный диск в крайнее верхнее положение.

Снимите защитный кожух диска.

Замена основного пильного диска:

Ослабьте гайку пильного вала (J, рис. 30), удерживая вал от вращения фиксирующим штифтом (K).

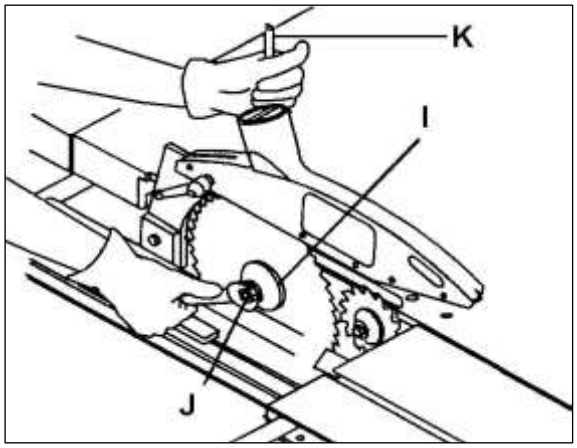


Рис. 30

Внимание: левая резьба.

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

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

Установите фланец и гайку и надёжно затяните.

Извлеките стопорный штифт (K).

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

Установите защитный кожух на место.

Подрезной диск заменяют следующим образом:

Наденьте прилагаемый ключ на гайку вала подрезного диска (M, рис. 31).

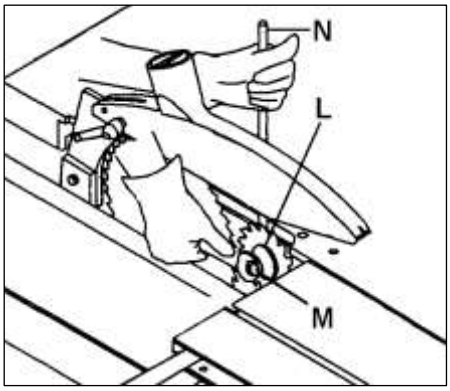


Рис. 31

Вставьте фиксирующий штифт (N) в отверстие рабочего стола и поворачивайте вал ключом, пока штифт не войдёт в отверстие шкива вала.

Теперь отверните гайку.

Замените подрезной диск.

После замены диска затяните болт.

7.2 Установка расклинивающего ножа

Всегда используйте расклинивающий нож из комплекта поставки.

Станок оснащён расклинивающим ножом для пильных дисков диаметром 315 мм.

Отрегулируйте расклинивающий нож так, чтобы зазор между ним и пильным диском по всей длине составлял от 3 до 8 мм (рис. 32).

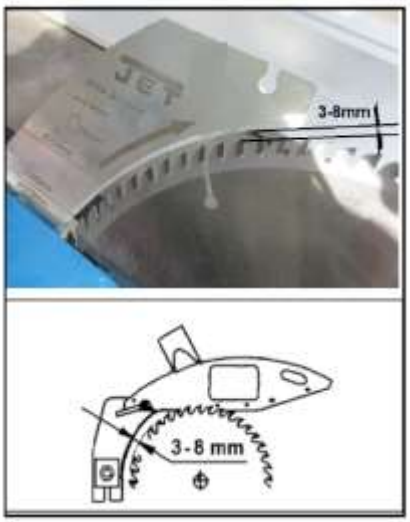


Рис. 32

Расклинивающий нож (P, рис. 33) регулируется по вертикали и горизонтали.

Установите высоту так, чтобы нижняя кромка защитного кожуха находилась не более чем на 3 мм выше самой высокой точки зуба пильного диска.

После регулировки высоты обязательно затяните центральный болт (Q).

Боковое положение ножа отрегулировано на заводе.

Четыре малых регулировочных винта служат для точного выравнивания расклинивающего ножа в плоскости пильного диска.

Для прорезания пазов и канавок требуется специальный расклинивающий нож.

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

Никогда не снимайте этот расклинивающий нож.

Обратный выброс заготовки представляет серьёзную опасность.

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

7.3 Установка защитного кожуха

Всегда используйте защитный кожух диска (O, рис. 33).

Закрепите кожух на расклинивающем ноже (P) в пазу (S), соответствующем диаметру пильного диска.

Опустите кожух до заготовки, чтобы максимально закрыть зубья диска.

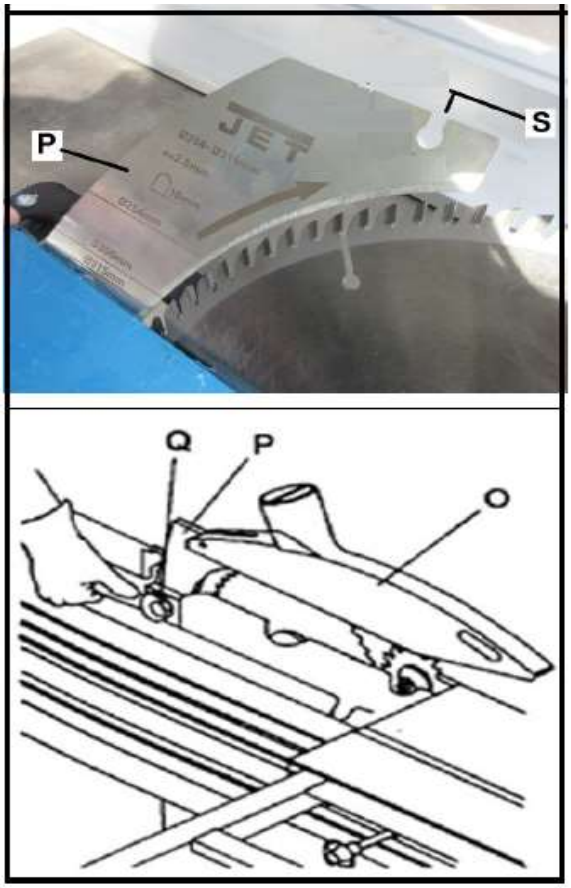


Рис. 33

Не выполняйте регулировку во время работы станка.

Подключите кожух к системе удаления пыли.

7.4 Подъём и наклон пильного диска

Не регулируйте положение диска при работающем станке.

Для подъёма пильного диска используйте передний маховик (1, рис. 34).

Один оборот маховика изменяет высоту примерно на 7,5 мм.

Перед регулировкой ослабьте рукоятку фиксации (3).

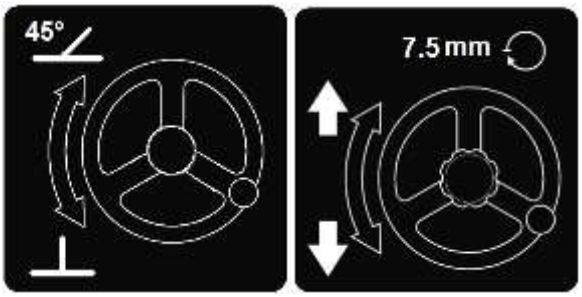




Рис. 34

Для наклона пильного диска используйте левый маховик (2).

Перед регулировкой ослабьте рукоятку фиксации (4).

Ограничители положений 45° и 90° настроены на заводе. При необходимости ослабьте установочный винт и измените положение ограничительного кольца (рис. 35).



Рис. 35

После любой регулировки запускайте станок осторожно.

7.5 Настройка подрезного диска

Высоту подрезного диска регулируют вращением винта (T, рис. 36).

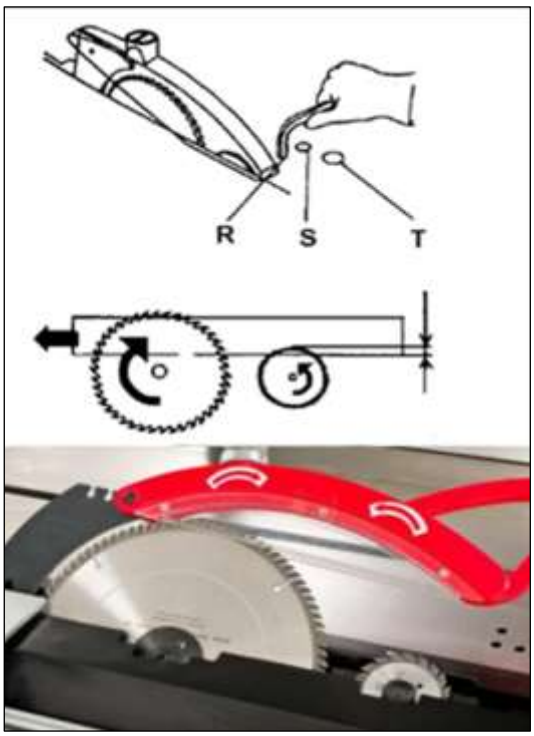


Рис. 36

Максимальная глубина пропила подрезным диском диаметром 90 мм составляет 4 мм.

При каждой замене основного диска новым или заточенным необходимо согласовать ширину пропила подрезного диска с шириной зубьев основного диска.

Правильная настройка очень важна для получения чистого пропила без сколов.

Поставляемый подрезной диск имеет конические зубья. Изменение глубины пропила также изменяет его ширину.

Перед боковой регулировкой ослабьте фиксатор (R).

Боковое перемещение подрезного диска выполняется вращением эксцентрика (S). После регулировки снова затяните фиксатор (R).

7.6 Настройка подвижного стола

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

Для блокировки введите фиксирующий штифт на переднем конце стола.

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

В результате его положение перестанет обеспечивать полный ход стола.

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

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

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

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

Не используйте густое масло или пластичную смазку!

7.7 Настройка поперечного стола

Не регулируйте поперечный стол при работающем станке.

Поднимите поперечный стол на опору телескопической консоли, введите крепление в Т-образный паз подвижного стола и зафиксируйте (рис. 37).



Рис. 37

Поперечный стол и телескопическая консоль отрегулированы на заводе. Поверхность должна находиться на одном уровне с подвижным столом.

Поперечный стол можно перемещать вдоль подвижного стола.

Запускайте станок осторожно.

7.8 Настройка поперечного упора

Не регулируйте поперечный упор при работающем станке.

В поперечном столе имеются два точных отверстия, позволяющих устанавливать поперечный упор в двух положениях:

в задней или передней части стола.

Установите упор на поперечный стол и зафиксируйте двумя рукоятками (рис. 38).



Рис. 38

Регулируемые ограничители положения 90° настроены на заводе.

Калибровка шкалы поперечного упора:

Шкала упора настроена на заводе и не требует дополнительной регулировки.

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

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

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

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

7.9 Настройка углового упора

Не регулируйте угловой упор при работающем станке.

Для надёжной опоры заготовки профиль упора должен находиться близко к пильному диску (рис. 39).



Рис. 39

7.10 Настройка параллельного упора

Запрещается регулировать параллельный упор при работающем станке.

Для перемещения упора поднимите рукоятку (1, рис. 40) наполовину.

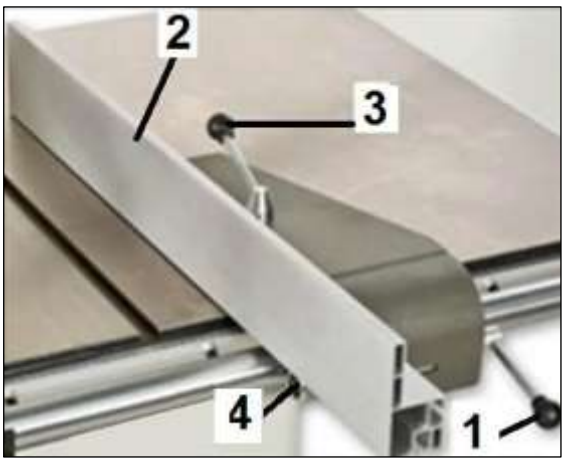


Рис. 40

При пилении небольших заготовок или наклоне пильного узла на 45° профиль упора должен находиться в низком положении (рис. 41).

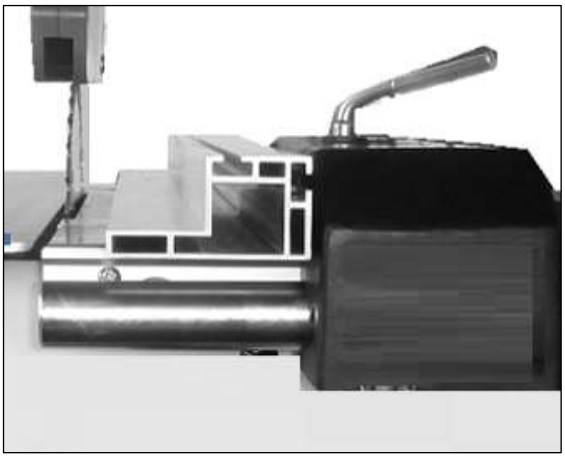


Рис. 41

Параллельный упор оснащён механизмом точной регулировки. Полностью поднимите рукоятку (1) и вращайте рукоятку точной регулировки (4).

При поперечном пилении с параллельным упором его конец должен находиться на уровне передней части пильного диска (рис. 42). Это предотвращает зажатие заготовки между упором и расклинивающим ножом и крайне опасный обратный удар.



Рис. 42

Запускайте станок с осторожностью.

Параллельный упор должен быть параллелен пильному диску. Его регулировка выполнена на заводе.

8. Обслуживание и проверка

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



Ремонт и обслуживание электрооборудования разрешены только квалифицированному электрику.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте работу системы удаления пыли.

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

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

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

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

Это может привести к взрыву и тяжёлым ожогам оператора.

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

Неисправные защитные устройства немедленно заменяйте.

Регулярно проверяйте пильные диски на дефекты.

Неисправный диск немедленно заменяйте.

Изношенную вставку стола заменяйте.

Изношенную торцевую накладку поперечного упора заменяйте.

Натяжение основного приводного ремня

Регулярно проверяйте состояние ремней, при необходимости натягивайте или заменяйте их.

Снимите заднюю сервисную крышку станка.

Натяните ремень, опуская двигатель натяжным винтом (B, рис. 43).

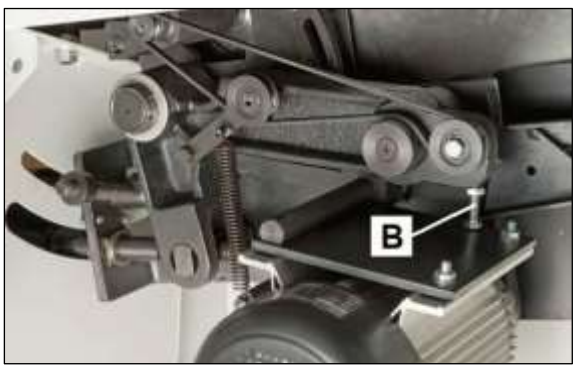


Рис. 43

Не перетягивайте ремень: это может повредить пильный вал и подшипники.

Замена ремня основного привода:

Установите наклон диска 0° по шкале панели управления (диск под 90° к столу) и поднимите диск до упора.

Сдвиньте подвижный стол до упора влево и выверните два винта M6×12 с полукруглой головкой, чтобы открыть доступ к внутреннему кожуху дисков и расклинивающего ножа.

Снимите защитный кожух с расклинивающего ножа, чтобы открыть доступ к узлу крепления.

Снимите основной пильный диск.

Выверните винты M8 с внутренним шестигранником и снимите внутренний кожух сбора стружки (рис. 44).

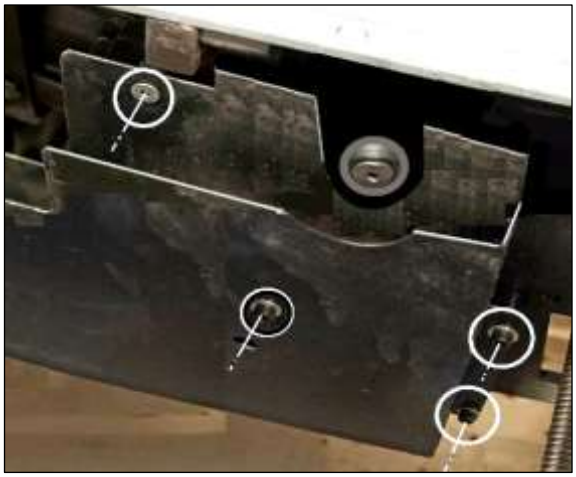


Рис. 44

Примечание: для удобства доступа наклоните пильный узел.

Ослабьте натяжение и снимите ремень (рис. 45).

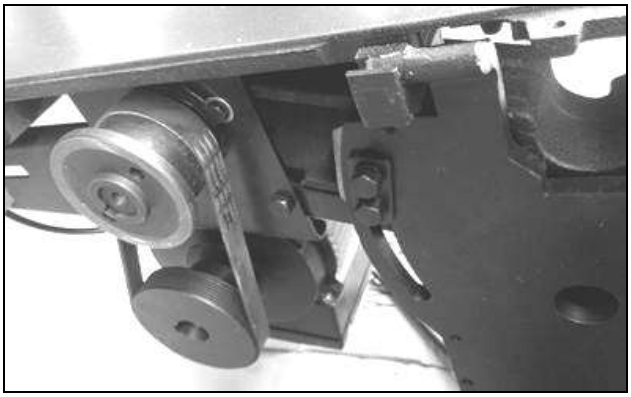


Рис. 45

Установите новый клиновой ремень, натяните его, закройте левую панель и установите на место внутренний кожух сбора стружки, пильный диск и защитный кожух.

Установите на место заднюю дверцу доступа к механизмам станка.

Натяжение ремня подрезного узла:

Ремень подрезного узла натягивается автоматически пружиной (рис. 46).



Рис. 46

Замена ремня подрезного узла:

Установите наклон диска 0° по шкале панели управления (диск под 90° к столу) и опустите диск до упора.

Выверните четыре винта с внутренним шестигранником в верхней и нижней частях правой панели и снимите левую панель.

Отведите натяжной ролик, преодолевая усилие пружины.

Снимите старый ремень и установите новый.

Установите правую панель на место.

Тормоз двигателя

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

9. Устранение неисправностей

Двигатель не запускается

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

Повышенная вибрация станка

* Станок установлен на неровном полу
  — Отрегулируйте опорные винты.
* Пыль на фланцах диска
  — Очистите пильный вал и фланцы.
* Неисправный пильный диск
  — Немедленно замените диск.
* Неисправные клиновые ремни
  — Замените ремни.

Распил не под прямым углом

* Неправильно настроены ограничители
  — Проверьте угольником и отрегулируйте.

Заготовка зажимает диск при продольном распиле

* Упор не параллелен пильному диску
  — Проверьте и отрегулируйте параллельный упор.
* Покоробленная древесина
  — Выберите другую заготовку.

Обратный выброс заготовки

* Упор не параллелен пильному диску
  — Проверьте и отрегулируйте параллельный упор.
* Не установлен расклинивающий нож
  — Серьёзная опасность! Немедленно установите нож и защитный кожух.

Плохое качество поверхности распила

* Неподходящий пильный диск
* Диск установлен обратной стороной
* Смола на пильном диске
* Пильный диск затупился
* Неоднородная заготовка
* Чрезмерное усилие подачи
  — Не проталкивайте заготовку с чрезмерным усилием.

Диск не поднимается или не наклоняется

* Опилки в механизмах
  — Очистите и смажьте заново.

Подвижный стол не перемещается

* Опилки в направляющих подшипников
  — Удалите опилки.

10. Охрана окружающей среды

Берегите окружающую среду.

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



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

11. Дополнительные принадлежности

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